FOREIGN MACHINE TOOL

WOLF JAHN

PICS

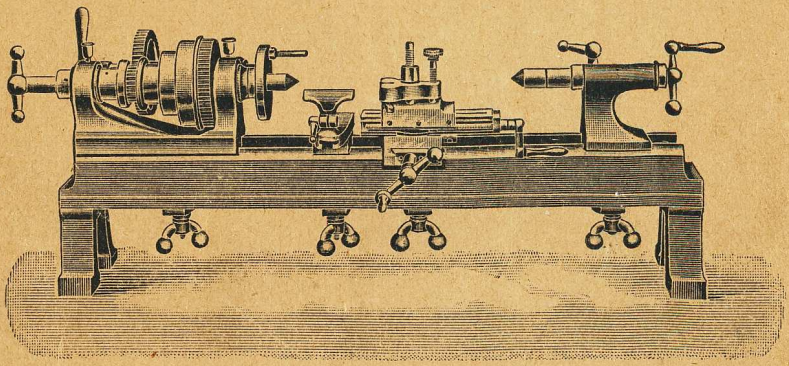
PREIS-LISTE

von

Wolf, Jahn & Co.

Inhaber: ALBERT JAHN

Frankfurt am Main



Fabrik von

Maschinen und Werkzeugen

für

Uhren-Industrie

Präzisions-Drehbänke

für Mechanik etc. etc.

II./23.

Drawer 13

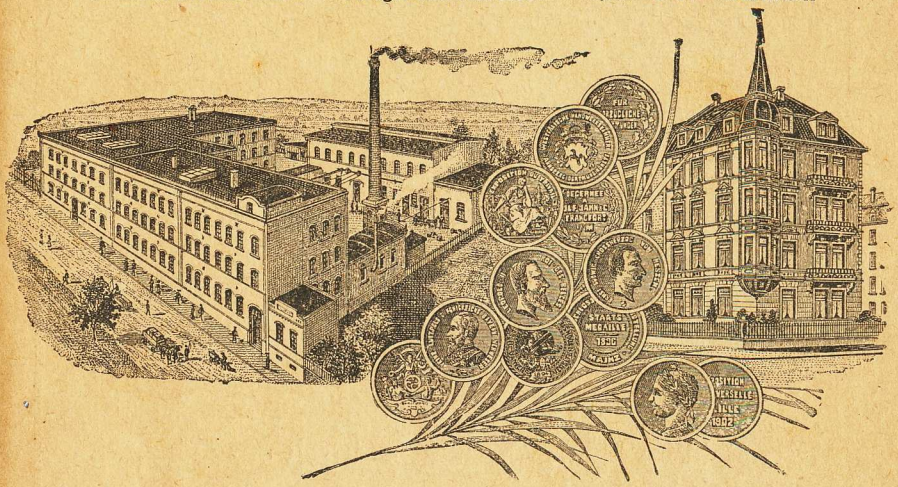
Wolf, Jahn & Co.

(Inhaber: Albert Jahn)

Gegründet 1887 von Albert Jahn

FRANKFURT AM MAIN

Telefon: Römer 6888 / Telegramm-Adresse: Wolfjahnco Frankfurtmain



Fabrik von Maschinen und Werkzeugen

für

Uhren-Industrie

Präzisions-Drehbänke

(System: Jahn)

für

Uhrenindustrie, Optik, Mechanik, Elektrotechnik etc.

□ □ □

Unsere Fabrikation umfaßt:

Abteilung I:

Uhrmacherwerkzeuge etc., Maschinen für Uhren- und Laufwerkefabrikation.

Abteilung II:

Kleine Präzisions-Drehbänke bis 120 mm Spitzenhöhe und Fraisemaschinen.

Goldene Medaille

Paris 1895.

Goldene Medaille

Dortmund 1902.

Goldene Medaille

Antwerpen 1894.

Präzisions-Drehbänke

System Jahn.

Neueste Konstruktionen!

Mit amerik. Spannfuttern

stets im Moment genau zentrisch spannend.

Mit durchbohrten gehärteten Gußstahlspindeln und gehärteten Gußstahllagern.

Fabrik-Marke: Wolf, Jahn & Co.

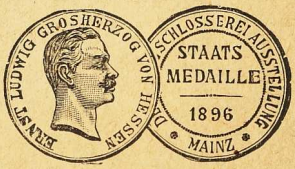
Unsere sämtlichen Fabrikate sind mit unserer Firma gestempelt.

Diplom d'Honneur
Lille 1903.

Staats-Medaille

München 1898.

Staats-Medaille



Mainz 1896.

Bedingungen.

1. Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist Frankfurt a. M. Versand erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Empfängers.
2. Die Preise verstehen sich rein netto Kasse ab Fabrik. Zahlungsbedingungen und die jeweils gültigen Preise werden bei Anfrage aufgegeben.

   Ohne besondere Vereinbarung ist 1/2 des Betrages mit Bestellung zu bezahlen.
3. Verpackung wird zum Selbstkostenpreis berechnet und bei sofortiger kompletter franko Rücksendung, wenn in gutem Zustande, mit 2/3 des berechneten Betrages, abzüglich Rollgeld, gutgeschrieben.
4. Unsere Angebote sind freibleibend und ohne jegliche Verbindlichkeit für uns.

   Für die Innehaltung der vereinbarten Lieferfrist wird mit Rücksicht auf die Lage eine Gewähr nicht übernommen.

   Den Preisen für alle unsere Erzeugnisse liegen die gegenwärtigen Arbeitslöhne und Materialpreise zu Grunde. Wenn während der Ausführung des Auftrags eine Steigerung oder Herabsetzung der Herstellungs- und Betriebskosten insbesondere durch Erhöhung der Rohstoffe und Löhne, bezw. Rückgang eintritt, so erhöhen oder vermindern sich die Preise unserer Erzeugnisse im Verhältnis.

   Zur Anrechnung kommen also die am Tage der Ablieferung für unsere Fabrikate gültigen Preise.
5. Wir garantieren für beste Konstruktionen und präziseste Ausführung.
6. Reklamationen werden nur 14 Tage nach Empfang der Ware berücksichtigt.
7. Nettogewichte sind nur annähernd. Abbildungen sind nicht massgebend, da fortlaufend Verbesserungen angebracht werden.
8. Wir gestatten dem Käufer, seinen Auftrag zu annulieren:

   Falls die Lieferzeit 2 Monate überschritten wird.

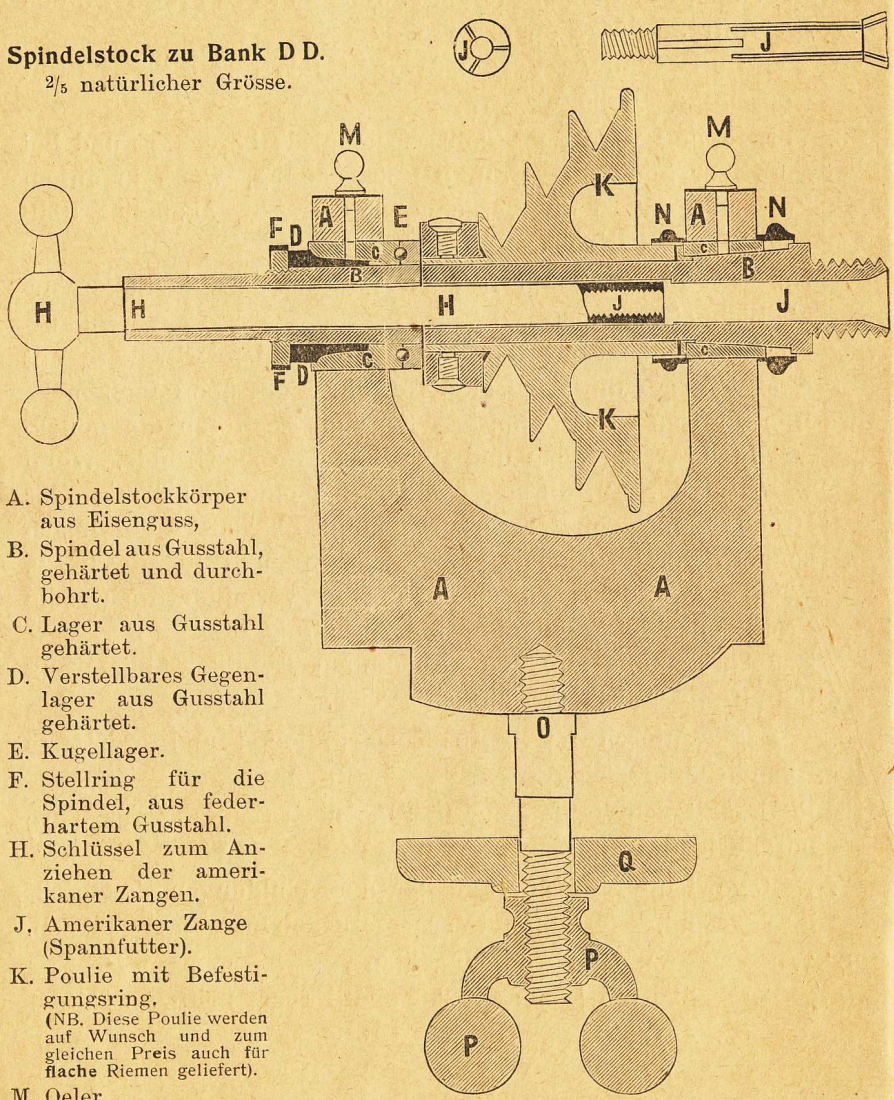
☞ Durch diese Preisliste werden alle anderen Notierungen ungültig.

Spindelstock-Konstruktion

von Präzisions-Drehbänken

System Jahn.

Spindelstock zu Bank D D.
2/5 natürlicher Grösse.



A. Spindelstockkörper aus Eisenguss,
B. Spindel aus Gusstahl, gehärtet und durchbohrt.
C. Lager aus Gusstahl gehärtet.
D. Verstellbares Gegenlager aus Gusstahl gehärtet.
E. Kugellager.
F. Stellring für die Spindel, aus federhartem Gusstahl.
H. Schlüssel zum Anziehen der amerikaner Zangen.
J. Amerikaner Zange (Spannfutter).
K. Poulie mit Befestigungsring.
(NB. Diese Poulie werden auf Wunsch und zum gleichen Preis auch für flache Riemen geliefert).
M. Oeler.
N. Schutzringe.

Beschreibung siehe nächste Seite.

Beschreibung
von
Präzisions-Drehbänken
System Jahn.

Kein anderes Drehbank - System bietet diese sämtlichen vielen Vorteile wie das unsrige.

Alle unsere Drehbänke sind für den Gebrauch der bekannten **amerik. Spannfutter** eingerichtet und haben **ganz durchbohrte, gehärtete** und präzis geschliffene **Gusstahlspindeln,** welche in zwei **gehärteten Gusstahllagern** laufen.

Auf die Spindel ist hinten ein ebenfalls **gehärtetes Gegenlager** aufgepasst, welches mit einem Stellring mit Innengewinde bequem reguliert werden kann. Dadurch ist bei unserem Drehbank-System ein

Auslaufen oder Unrundlaufen der Spindel
selbst nach langjährigem Gebrauch absolut unmöglich!

Unsere neuesten Spindelstöcke sind mit **Gusstahl-Kugellagerung** versehen, wodurch ein bis dato

unerreicht leichter Gang und die höchste Leistungsfähigkeit

bei diesen Drehbänken erzielt wird. Durch diese Kugellagerung wird der Gegendruck beim Bohren und beim Drehen zwischen Spitzen aufgehalten, man kann dadurch z. B. auf unserer kleinen Drehbank „DD“ mit 80 mm Spitzenhöhe mit Leichtigkeit ein Loch bis zu 15 mm bohren etc. etc. und auch schwere Arbeiten darauf ausführen.

Reitstöcke, Kreuzsupporte und sonstige Teile sind neuester, praktischer, anerkannt bester Konstruktion!

Unsere Präzisions-Drehbänke mit ihren verschiedenen Zubehörteilen vereinigen in sich mehrere Maschinen als:

Fraise-, Räderschneid-, Bohr-, Abstech- u. Schraubenmaschine;

sie eignen sich auch insbesondere zur Herstellung von Massenartikeln; es giebt überhaupt keine Arbeiten, welche für die Grössen dieser Drehbänke passen, die nicht mit

der grössten **Schnelligkeit** und **Genauigkeit**

auf denselben ausgeführt werden könnten, und sollten solche Bänke in keiner Mechaniker-Werkstatt fehlen.

Unsere äusserst präzisen Maschinen und Werkzeuge für Uhren-Industrie werden nur auf solchen Drehbänken hergestellt, ein Beweis für die Leistungsfähigkeit derselben.

Einfache Präzisions-Drehbänke, Modell „C“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. **Spindelbohrung 10 mm.**

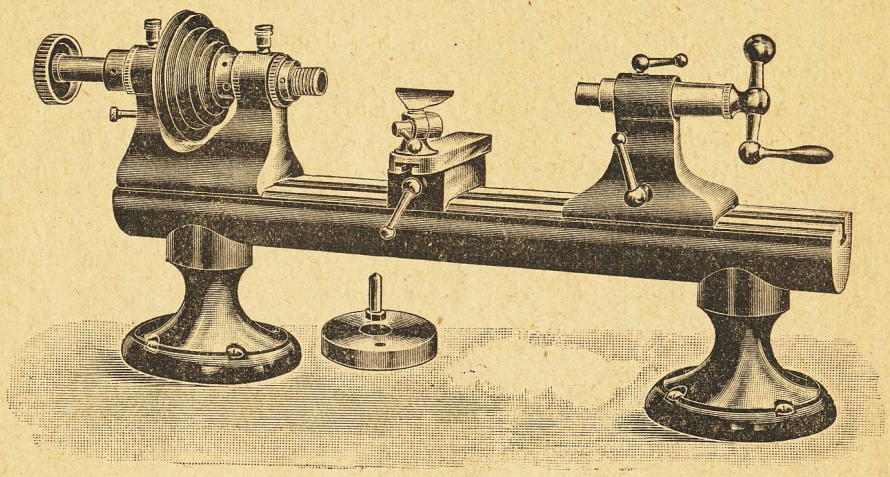


Abbildung zeigt Drehbank Modell „C“ No. 1.
Gewicht ca. 20 kg.

Diese, in denselben beliebten Formen unserer Drehstühle AA gehaltenen Drehbänke, werden in 3 verschiedenen Wangenlängen geliefert

No. 1	Wangenlänge 500 mm auf 2 Füssen, mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen- und Mitnehmerscheibe . . . . . (Zwischen Spitzen ca. 200 mm)	Mk. 120.—
„ 1a	Wangenlänge 600 mm auf 2 Füssen, sonst wie vorstehend (Zwischen Spitzen ca. 300 mm) . .	Mk. 125.—
„ 1b	Wangenlänge 700 mm auf 2 Füssen, sonst wie vorstehend (Zwischen Spitzen ca. 400 mm) . .	Mk. 130.—
„ 1bI	Wangenlänge 700 mm auf 2 Füssen, die Wange jedoch mit überbrückter Kröpfung. Breite in der Kröpfung 65 mm, Tiefe in der Kröpfung 50 mm	Mk. 150.-

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. **Spindelbohrung 10 mm.**

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern.

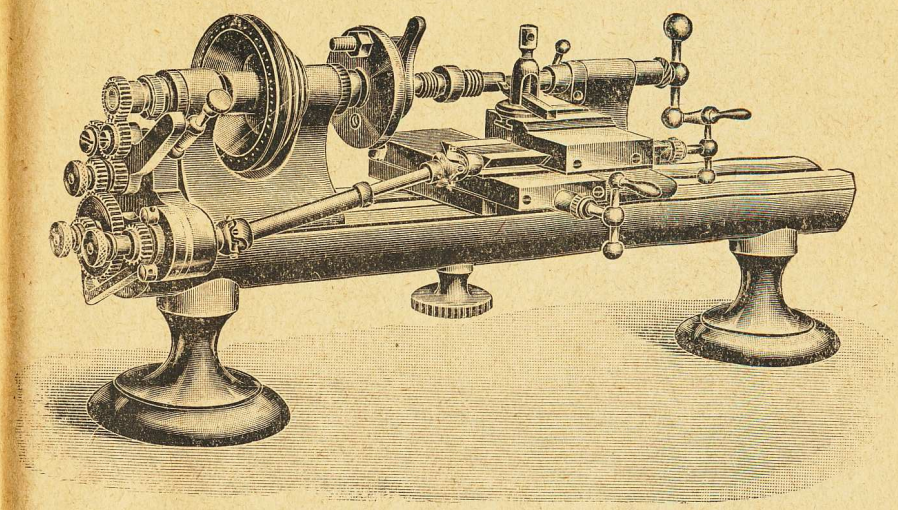
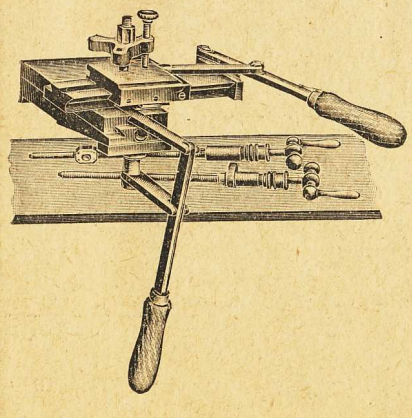


Abbildung zeigt Drehbank Modell „C“.

No. 1a	Wangenlänge 600 mm auf 2 Füssen mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe, schwarz lackiert	Mk. 125.—
„ 1g III	**Einrichtung zum Gewindeschneiden** mit 14 präzis gefraisten Wechselrädern mit Herzumschaltung für Rechts- und Linksgang	„ 135.—
„ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
	Komplett wie Abbildung	Mk. 320.—



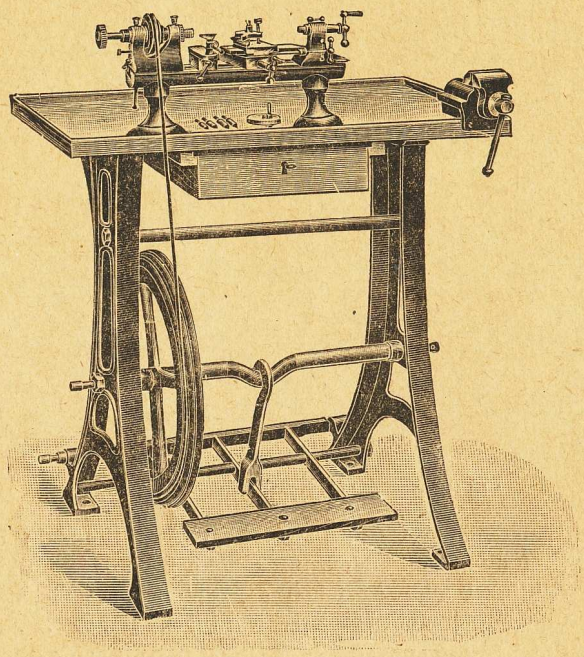
No. 7a **Kreuzsupport**
zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen und mit 2 Hebelbewegungen zum rationellen Bearbeiten von Massenartikel

für Drehbank C . . Preis Mk. 90.—
„ Drehbank DD . „ „ 90.—

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. **Spindelbohrung 10 mm.**



Gewicht ca. 110 kg.

Abbildung zeigt Drehbank Modell C.

No. 1	Wangenlänge 500 mm auf 2 Füssen mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe, schwarz lackiert	Mk. 120.—
„ 4	**Tisch auf kräftigem Eisengestell,** mit starker Platte mit Schublade, eingerichtet für Zubehörteile, mit Treteinrichtung mit Schwungrad, Riemen und Verbindungsschloss, komplett zum Arbeiten	„ 140.—
„ 7	Kreuzsupport zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen	„ 60.—
		Mk. 320.—
	Ferner Schraubstock Modell A fest	Mk. 10.—

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. **Spindelbohrung 10 mm.**

Zusammenstellung von Zubehörteilen in Etui arrangiert, bestehend aus:

No. **1p. 15a. 19.** (37 Stück) **20. 21. 22a. 22b. 22c. 22d. 23. 23c. 24. 26. 27. 28. 29. 30. 37** und **50/2.**

Komplett wie Abbildung Mk. 275.—

Einfache Präzisions-Drehbänke, Modell „DD".

Verbesserte Konstruktion: System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**

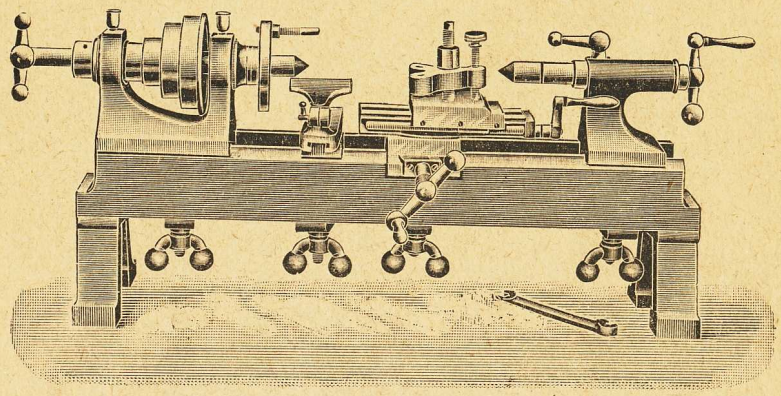


Abbildung zeigt Nr. 1 und 7. Preis Mk. 220.—.

No.	1	1a	1b	1c	1c gekröpft	1cI	1d	1d gekröpft
Wangenlänge . mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe . „	80	80	80	80	80	80	80	80
in der überbrückten " Kröpfung . mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht. . . ca. kg	32	36	40	42	48	46	52	56
Preis . . . . Mk. ohne Kreuzsupport	160.—	165.—	175.—	180.—	220.—	190.—	195.—	235.—

Mit Kreuzsupport (ist kompl. wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—.

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen: Drehbank auf 2 kleinen Füssen (ohne Kreuzsupport, sonst wie obige Abbildung), mit Spindelstock mit durchbohrter gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen (Spannfutter) mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, verschiedene Spitzen, Mitnehmerscheibe.

Für **Motorenbetrieb** werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füssen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No 3 nötig. Für **Fussbetrieb** ist der Werktisch No. 4 mit Schwungrad und Treteinrichtung nötig. S. Abbildung Seite 12 und 13.

Preis für Decken-Vorgelege No. 3, komplett zum Anschrauben Mk. 40.—.
Preis für Werktisch No. 4, komplett . . . . . „ 150.—.

NB. Ohne besondere Angaben und für Fussbetrieb werden diese Bänke mit Poulie für runde Riemen geliefert.

Zur gefl. Beachtung!

Unsere Drehbänke werden auf Richtplatten gestellt und so zentriert.

Beim Aufstellen derselben ist es daher unbedingt erforderlich, sich mit der Wasserwaage zu überzeugen, dass die Oberflächen der Wange genau horizontal stehen, da andernfalls die Spitzen nicht gut zentrieren können.

Falls der Boden oder der Werktisch, worauf die Bänke gestellt, nicht schön eben ist, muss an den Drehbankfüssen entsprechend unterlegt werden.

Einfache Präzisions-Drehbänke Modell „DD/20“

Neueste Ausführung.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 20 mm.**

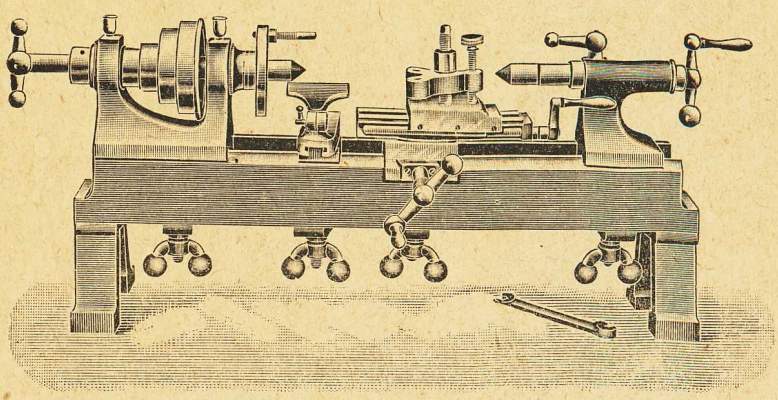


Abbildung zeigt No. 1a und 7. Preis Mk. 255.—

No.	1	1a	1b	1c	1c gekröpft	1cI	1d	1d gekröpft
Wangenlänge mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe „	80	80	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten		150	250	350	350	450	550	550
Kröpfung mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca. kg	32	36	40	42	48	46	52	56
Preis ohne Kreuzsupport . . . Mk.	185.—	190.—	200.—	210.—	250.—	220.—	225.—	270.—

Mit Kreuzsupport (ist kompl. wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen: Drehbank auf 2 kleinen Füssen (ohne Kreuzsupport, sonst wie obige Abbildung), mit Spindelstock mit durchbohrter gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen (Spannfutter) mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe.

Für **Motorenbetrieb** werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füssen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No. 3 nötig. Für **Fussbetrieb** ist der Werktisch No. 4 mit Schwungrad und Treteinrichtung nötig. Siehe Abbildung Seite 12 und 13.

Preis für Decken-Vorgelege No. 3, komplett zum Anschrauben Mk. 40.—
Preis für Werktisch No. 4, komplett . . . . . „ 150.—

NB. Ohne besondere Angaben und für Fussbetrieb werden diese Bänke mit Poulie für runde Riemen wie Abbildung von Bank DD Seite 14 geliefert.

Weitere Zubehörteile s. Seite 39 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Die Drehbank Modell „DD/20“ ist ausser allgemeinem Gebrauch, besonders geeignet für

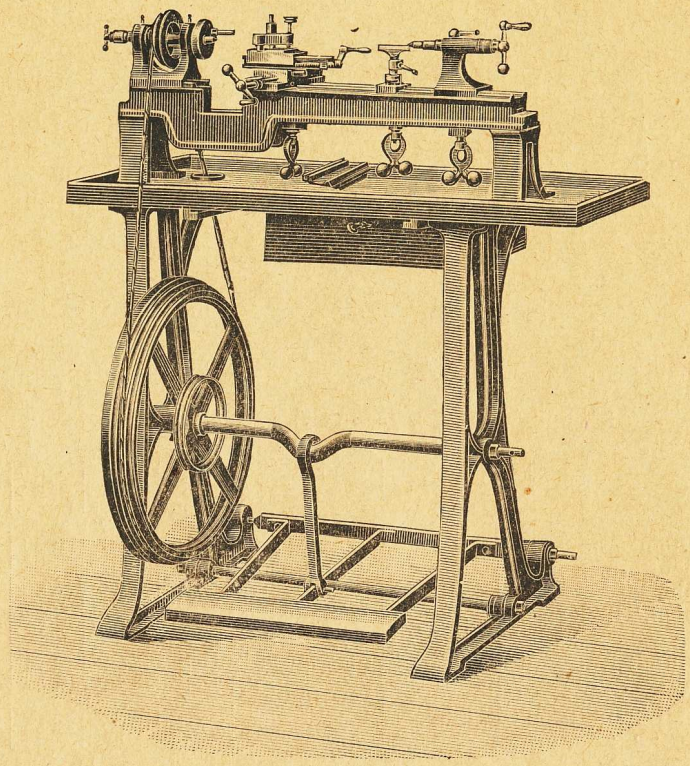
Füllfederhalter-Fabrikation

etc. und können Amerikaner-Zangen bis 17 mm Bohrung dazu geliefert werden, so dass Material bis 17 mm Durchmesser rasch und sicher eingespannt werden kann.

Einfache Präzisions-Drehbänke Modell „DD“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm.



Modell „DD“ Spindelbohrung 15 mm. Gewicht ca. 160 kg.

Mit Nr. 1c	Wangenlänge 800 mm. Die Wange **mit überbrückter Kröpfung.** Spitzenhöhe in der Kröpfung 140 mm mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt . . .	Preis Mk. 220.—
„ „ 4	Werktisch auf solidem Eisengestell mit Tischplatte, mit Schwungrad und kompletter Treteinrichtung .	„ 150.—
	(An Stelle des Werktisches mit Fusstritteinrichtung kann auch Werktisch mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden).	
„ „ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
	Komplett wie obige Abbildung	Mk. 430.—

Modell „DD/20“ Spindelbohrung 20 mm,

sonst genau wie vorstehend . . . . . Mk. 460.—

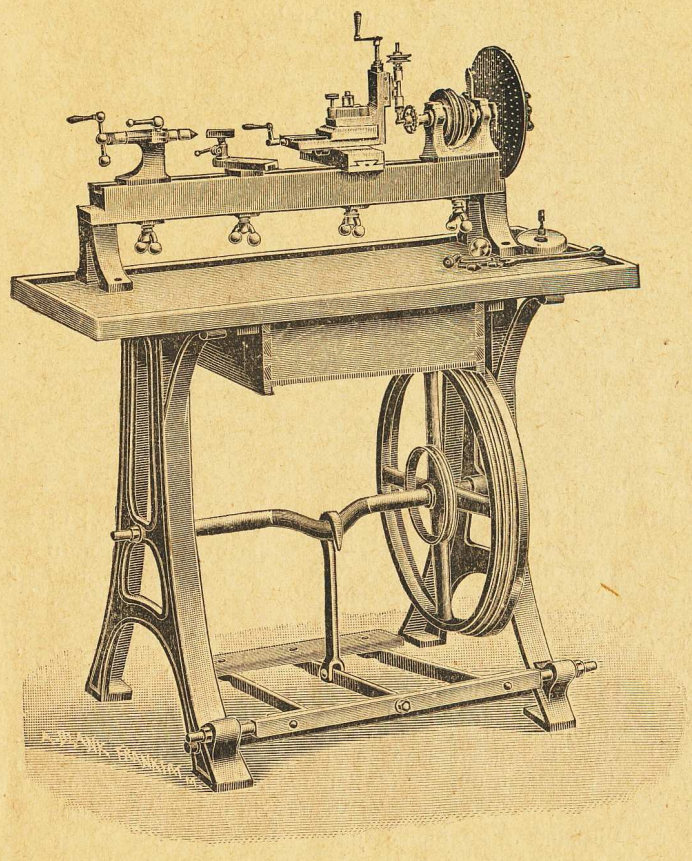
Weitere Zubehörteile s. S. 39 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Einfache Präzisions-Drehbänke, Modell „DD“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm.



Modell „DD“. Spindelbohrung 15 mm. Gewicht ca. 160 kg.

Mit No. 1c	Wangenlänge 800 mm, mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt .	Preis Mk.	180.—
„ „ 2AA	Teilscheibe mit 54 Teilungen und Index (s. Seite 60)	„	60.—
„ 4	Werktisch mit kompletter Treteinrichtung	„	150.—
	(An Stelle des Werktisches mit Fusstritteinrichtung kann auch Werktisch mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)		
„ „ 7	Kreuzsupport	„	60.—
„ „ 10a	Höhensupport mit drehbarem Spindelstock, eingerichtet für amer. Zangen	„	95.—
	Eingerichtet zum Räderschneiden, komplett wie Abbildung	Mk.	545.—

Modell „DD/20“. Spindelbohrung 20 mm.

Sonst genau wie vorstehend . . . . . Mk. 575.—

Einfache Präzisions-Drehbänke Modell „DD“ oder „DD/20“

verbesserte Konstruktion! System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm.

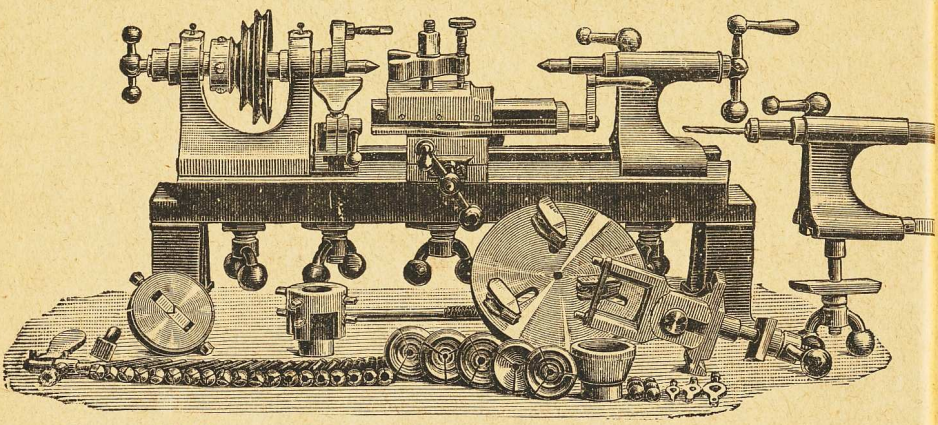


Abbildung zeigt:

Drehbank Modell „DD“. Spindelbohrung 15 mm. Gewicht ca. 52 kg.

Mit No. 1a	Wangenlänge 600 mm, mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt	Preis Mk.	165.—
„ „ 5	Achtschraubenfutter mit Schlüssel	„	10.—
„ „ 6	Zweibackenfutter „ „	„	14.—
„ „ 7	Kreuzsupport	„	60.—
„ „ 16	Universal-Planscheibe mit 3 Hunden	„	40.—
„ „ 19	1 Satz = 24 Stück amerik. Zangen bis 130/10 mm Bohrung	„	84.—
„ „ 21a	1 „ = 5 „ Stufenfutter mit Spindelaufsatz, für Scheiben von 20 bis 65 mm	„	45.—
„ „ 31	Lünette mit Holzbacken zum Drehen langer Wellen	„	11.—
„ „ 34	Bohreinrichtung a. extra Reitstock, einger. f. amer. Zangen	„	33.—
	Zusammen komplett wie obige Abbildung	Mk.	462.—

Dieselbe Zusammenstellung

mit **Modell „DD/20“. Spindelbohrung 20 mm.** Gewicht ca. 55 kg.

Mit No. 1a	Wangenlänge 600 mm, mit Zubehör wie Seite 11 aufgeführt	Preis Mk.	190.—
„ „ 5	Achtschraubenfutter mit Schlüssel	„	12.—
„ „ 6	Zweibackenfutter „ „	„	15.—
„ „ 7	Kreuzsupport	„	60.—
„ „ 16	Universal-Planscheibe mit 3 Hunden	„	45.—
„ „ 19	1 Satz = 24 Stück amerk. Zangen bis 130/10 mm Bohrung	„	96.—
„ „ 21a	1 „ = 5 „ Stufenfutter mit Spindelaufsatz, für Scheiben von 20 bis 65 mm	„	52.—
„ „ 31	Lünette mit Holzbacken zum Drehen langer Wellen	„	11.—
„ „ 34	Bohreinrichtung a. extra Reitstock, einger. f. amer. Zangen	„	38.—
	Zusammen komplett wie obige Abbildung	Mk.	519.—

Für Motorenbetrieb ist Vorgelege No. 3 und für Fussbetrieb Werktisch No. 4 nötig.

Unsere sämtlichen

Präzisions-Drehbänke

sind mit **ganz durchbohrten, gehärteten** und **präzis geschliffenen Gusstahlspindeln versehen** und eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen etc.

Für rationelle Massenfabrikation gibt es keine besseren Spannfutter als

amerikaner Zangen und Stufenfutter.

Dieselben sind

präziser, praktischer, einfacher und dauerhafter als jedes **andere Spannfutter.**

Zur gefl. Beachtung!

Unsere Drehbänke werden auf Richtplatten gestellt und so zentriert.

Beim Aufstellen derselben ist es daher unbedingt erforderlich, sich mit der Wasserwaage zu überzeugen, dass die Oberflächen der Wange genau horizontal stehen, da andernfalls die Spitzen nicht gut zentrieren können.

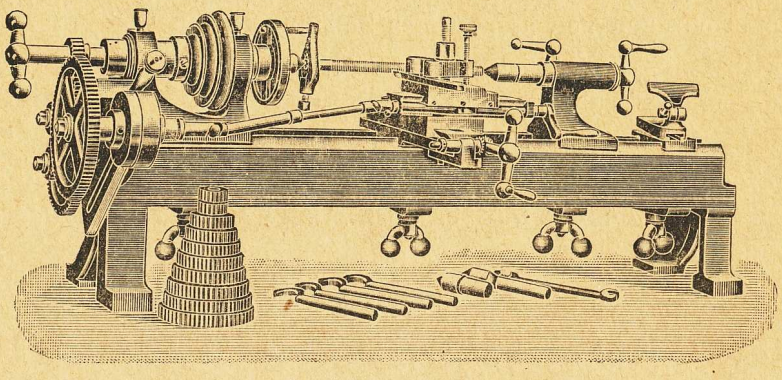
Falls der Boden oder der Werktisch, worauf die Bänke gestellt werden, nicht eben ist, muss an den Drehbankfüssen entsprechend unterlegt werden.

Präzisions-Drehbank „DD".

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 10 mm.**

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang.



Gewicht ca. 52 kg.

Abbildung zeigt:

No. 1c	Wangenlänge 800 mm mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt	Mk. 180.—
„ 1g III	Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Wechselrädern und automatischem Plangang	„ 180.—
„ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
	Komplett wie Abbildung	Mk. 420.—

No.	1	1a	1b	1c	1c gekröpft	1cI	1d	1d gekröpft
Wangenlänge mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe „	80	80	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca. kg	32	36	40	42	48	46	52	56
Preis in Mk.	400.—	405.—	415.—	420.—	460.—	430.—	435.—	475.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf 2 kleinen Füssen zum Befestigen auf Werktisch, mit Spindelstock wie Seite 4/5 beschrieben, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen- und Mitnehmerscheibe,

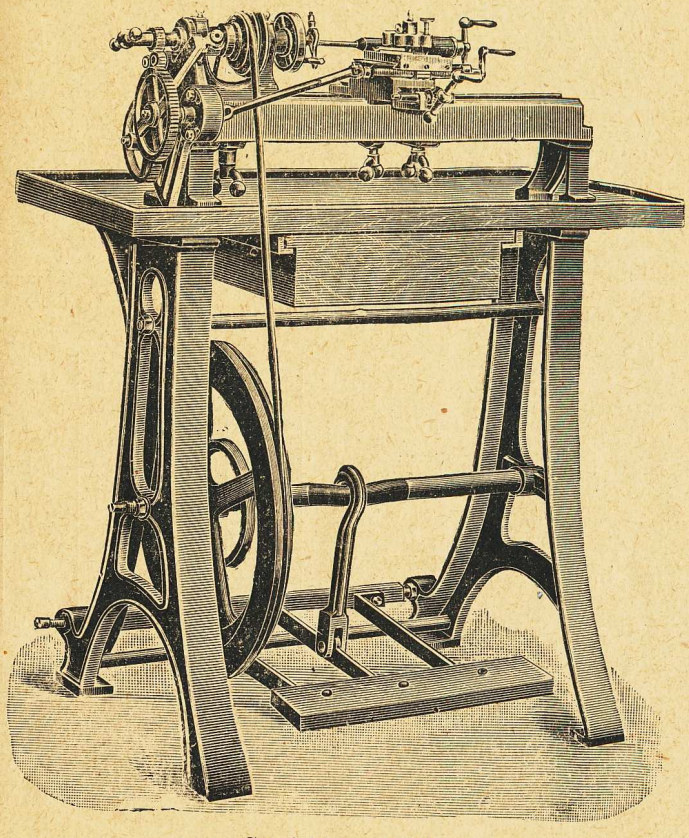
ferner **Einrichtung zum Gewindeschneiden** mit 14 Stück Wechselrädern mit Herzumschaltung für Rechts- und Linksgang und mit **Kreuzsupport mit automatischem Plangang.**

Präzisions-Drehbank „DD“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang.



Gewicht ca. 170 kg.

Abbildung zeigt:

No. 1b	Wangenlänge 700 mm mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt	Mk. 175.—
„ 1gIII	Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Wechselrädern und automatischem Plangang	„ 180.—
„ 4	Werktisch auf solidem Eisengestell mit Eichenholzplatte, mit Schwungrad u, kompletter Treteinrichtung (An Stelle des Werktisches mit Fusstritteinrichtung kann auch Werktisch mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)	„ 150.—
„ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
	Komplett wie Abbildung	Mk. 565.—

Weitere Zubehörteile siehe Seite 39 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbänke „DD“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**

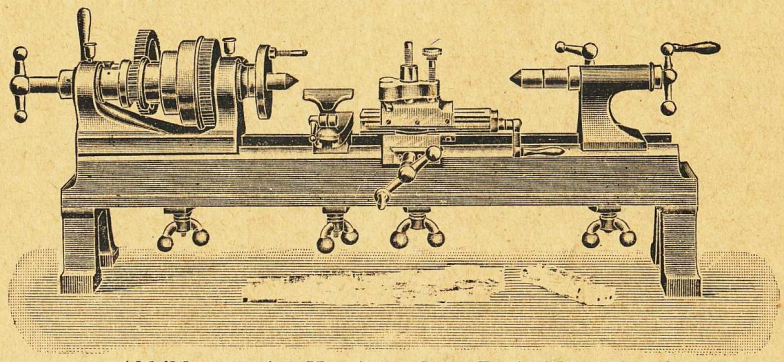


Abbildung zeigt No. 1c und 7. Preis Mk. 290.—.

No.		1b	1c	1c gekröpft	1c I	1d	1d I gekröpft
Wangenlänge	mm	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfernung							
bei flachen Riemen	mm	250	350	350	450	550	550
bei runden Riemen	„	300	400	400	500	600	600
Spitzenhöhe	„	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung	mm	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca.	kg	42	46	50	50	55	60
Preis ohne Kreuzsupport No. 7 Mk		225.—	230.—	270.—	240.—	245.—	285.—

Mit Kreuzsupport (ist komplett wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—.

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf 2 kleinen Füssen mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel und Lagern; mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen.

Ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindestock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel.

Für **Motorenbetrieb** werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füssen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No. 3 nötig.

Für Fussbetrieb werden dieselben **nur mit Poulie für runde Riemen** geliefert und ist dann der Werktisch No. 4 wie Abbildung Seite 19 nötig.

NB. Vorgelege-Bänke sind zu empfehlen, wenn man auch schwere Arbeiten ausführen will.

Die Spindel-Konstruktion ist dieselbe wie Seite 4 und 5 beschrieben.

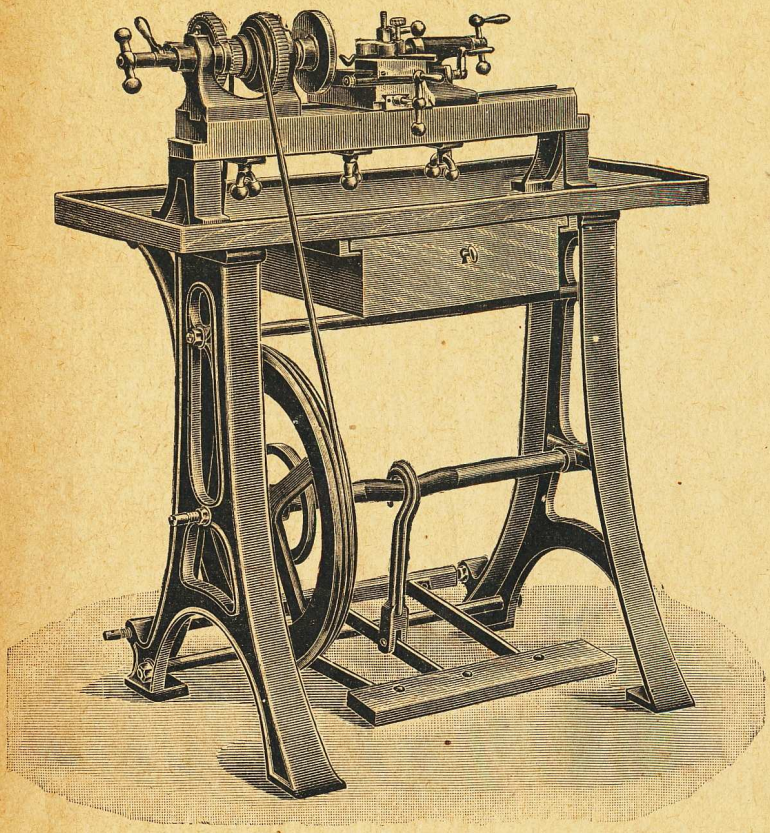
Die Vorgelege-Räder sind präzis gefraist und laufen geräuschlos, das Verhältnis der Räder zu einander ist 1 : 3 und wird dadurch der Gang der Spindel 9 mal langsamer; die Räderübersetzung wird mit Exzenter bequem aus- und eingerückt.

20 Mk mehr Mk. 20.-

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbänke „DD“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 170 kg.

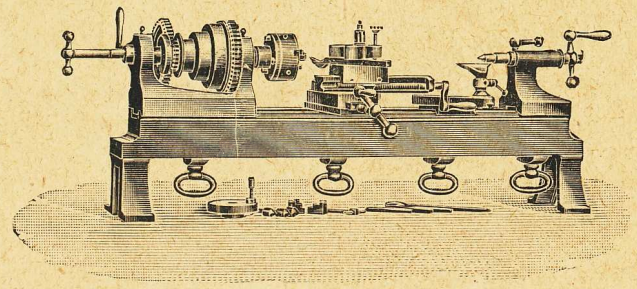
Abbildung zeigt:

No. 1b	Wangenlänge 700 mm, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Zubehör wie Seite 101 aufgeführt	Mk. 225.—
mit „ 4	Werktisch mit kompletter Treteinrichtung . . . (An Stelle der Treteinrichtung am Werktisch kann auch Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)	„ 150.—
„ „ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
	Komplett wie Abbildung	Mk. 435.—

Weitere Zubehörteile, welche stets präzis passend nachgeliefert werden können, s. Seite 39 bis 73.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „G".

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 110 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf 2 kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock, mit Räderübersetzung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel . . Mk. 350.—

„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—

„ „ 17 Universal-Dreh- und Bohrfutter mit 105 mm Durchmesser . . . . . „ 45.—

Mk. 475.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge . . . . . mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung . . . „	250	510	510	760	760
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung . . . . . mm	—	—	200	—	200
Gewichte ca. . . . . kg	100	110	120	120	130
Preis ohne Kreuzsupport u. ohne Dreh- und Bohrfutter. Mk.	335.—	350.—	390.—	365.—	405.—

Siehe auch Bank „G" auf Werktisch Seite 21.

Neu!

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „H".

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 20 mm.**

Lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge . . . . . mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung . . . „	250	510	510	750	750
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung . . . . . mm	—	—	230	—	230
Gewichte ca. . . . . kg	100	110	120	120	130
Preis ohne Kreuzsupport . Mk.	375.—	390.—	430.—	405.—	445.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:
Drehbank auf 2 kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel.

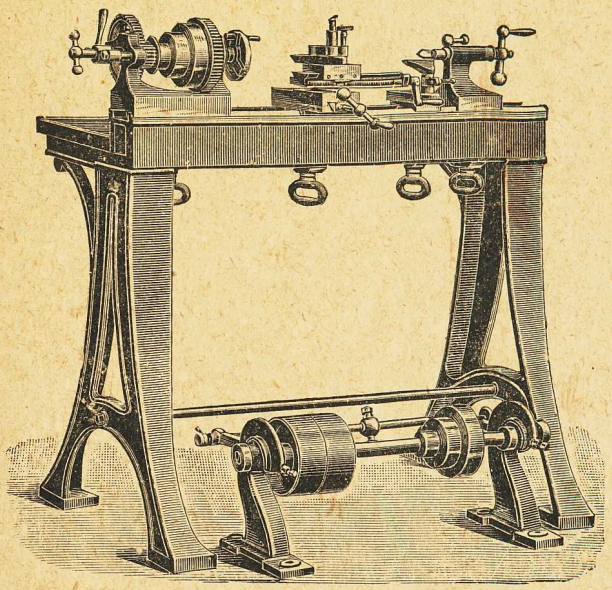
Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—.

Mit Werktisch No. 4 mit Decken-Vorgelege wie bei Bank „G" Seite 21 erhöht sich der Preis je um Mk. 165.—.

NB. Drehbänke „H" haben die gleichen Formen wie Drehbänke „G", nur die Spindelbohrung ist grösser.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „G“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.
Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 300 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm mit Spindelstock mit Räderübersetzung, auf Werktisch, mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb, sonstiges Zubehör wie bei Bank „G“ Seite 20 . . . . . Mk. 510.—
(An Stelle des Decken-Vorgeleges für Motorenbetrieb kann auch Fusstritteinrichtung zum gleichen Preise geliefert werden).
„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—
Mk. 590.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge . . . . . mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung . . . „	250	510	510	750	750
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung . . . . . mm	—	—	200	—	200
Gewicht . . . . . ca kg	290	300	310	310	320
Preis in Mk.	495.—	510.—	550.—	515.—	565.—

Zubehörteile genau wie bei Drehbank „G“ Seite 20 sind in vorstehenden Preisen einbegriffen.

Vorgelege-Bänke sind sehr zu empfehlen, wenn man auch schwere Arbeiten darauf ausführen will.

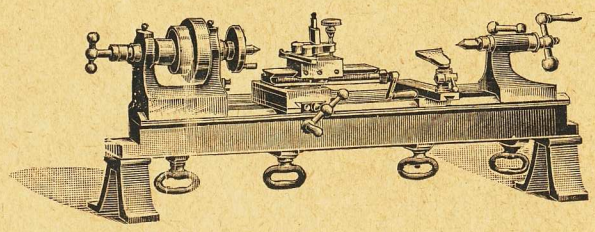
Die Spindel-Konstruktion ist dieselbe wie auf Seite 4 u. 5 beschrieben.

Die Vorgelege-Räder sind präzis gefraist und laufen geräuschlos, das Verhältnis der Räder zu einander ist 1:3 und wird dadurch der Gang der Spindel 9 mal langsamer. Die Räderübersetzung wird mit Exzenter bequem aus- und eingerückt.

NB. Will man Drehbänke „G“ auf Werkbänken befestigen oder Gestelle hierzu selbst anfertigen, so liefern wir dieselben auf 2 kleinen Füssen montiert, wie Seite 20 abgebildet und beschrieben.

Einfache Präzisions-Drehbank „E".

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 100 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf zwei kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe . . . . . Mk. 240.—
„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—
Mk. 320.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1 a	1 a gekröpft
Wangenlänge mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung „	300	575	575	825	825
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	200	—	200
Gewicht ca. kg	95	100	110	110	120
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	225.—	240.—	280.—	255.—	295.—

Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—. Siehe auch Bank „E" auf Werktisch Seite 23.

Einfache Präzisions-Drehbank „F".

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 20 mm.**

Lieferbar in No.	1	1 gekröpft	1 a	1 a gekröpft
Wangenlänge mm	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung „	550	550	800	800
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	230	—	230
Gewicht ca. kg	110	120	130	140
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	270.—	310.—	285.—	325.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf zwei kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe.

Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—.

Mit Werktisch No. 4 mit Deckenvorgelege wie bei Bank „G" Seite 21, erhöht sich der Preis je um Mk. 165.—.

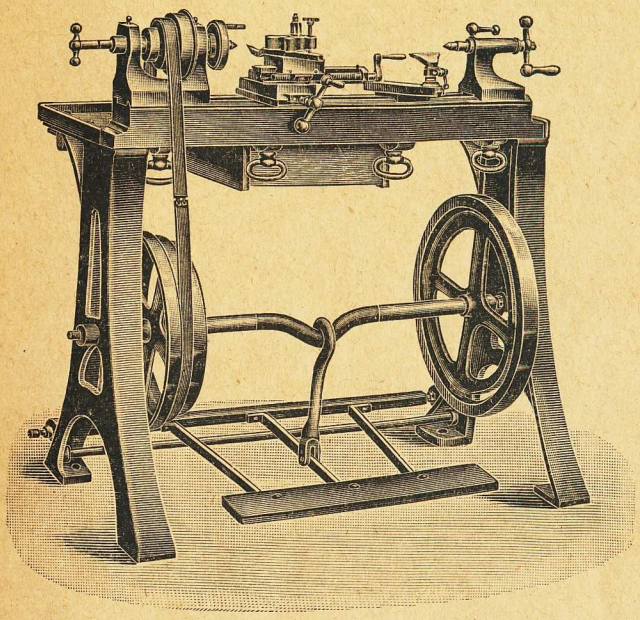
(An Stelle des Deckenvorgeleges für Motorenbetrieb kann auch Fusstritteinrichtung zum gleichen Preise geliefert werden).

NB. Drehbänke „F" haben die gleichen Formen wie Drehbänke „E", nur die Spindelbohrung ist grösser.

Einfache Präzisions-Drehbank „E".

System Jahn.

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 290 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf Werktisch mit kompletter Treteinrichtung, mit Zubehör wie nachstehend . . Mk. 400.—
(An Stelle der Treteinrichtung am Werktisch kann auch Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)
„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—
Zusammen Mk. 480.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge . . . mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung . . „	300	575	575	825	825
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung „	—	—	200	—	200
Gewicht ca. . . . . kg	280	290	300	300	310
ohne Kreuzsupport Mk.	285.—	400.—	440.—	415.—	455.—

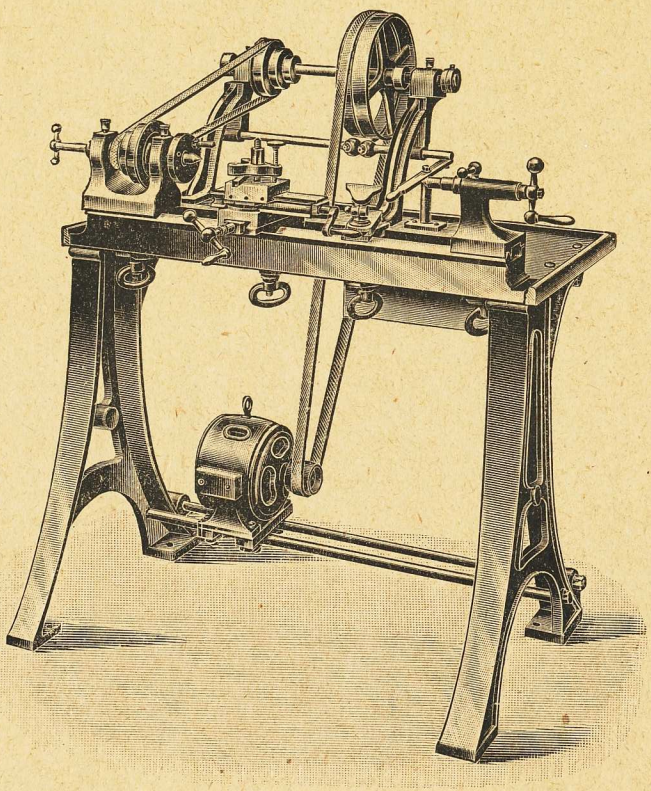
Zubehörteile in vorstehenden Preisen inbegriffen:

Drehbank auf kräftigem Eisengestell mit Werkzeugkasten, eingerichtet für das Zubehör der Drehbank, dazu komplette Treteinrichtung mit Schwungrad, Riemen und Verbindungsschloss (oder an Stelle der Treteinrichtung Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise). Ferner Spindelstock mit gehärteter und durchbohrter Gusstahlspindel und Lagern, mit Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel.

NB. Will man Drehbänke „E" auf Werkbänken befestigen oder Gestelle hierzu selbst anfertigen, so liefern wir dieselben auf 2 kleinen Füssen montiert wie Seite 22 abgebildet und aufgeführt.

Einfache Präzisions-Drehbank „E".

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 250 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf Werktisch **ohne** Tretеinrichtung und **ohne** Vorgelege mit Spindelstock, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und diverse nötige Schlüssel . . . . . Mk. 360.—
„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—

Mk. 440.—

Ferner:

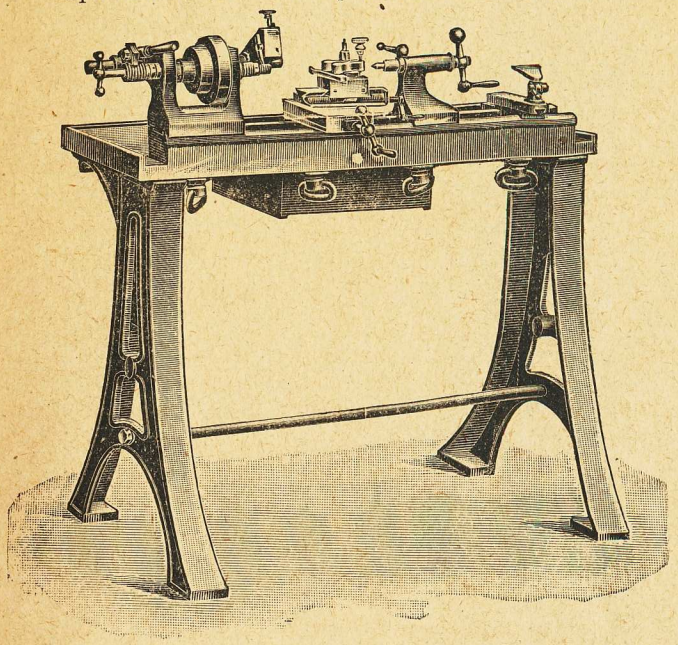
½ P.S. Elektromotor und Vorgelege.
(Der Preis für Elektromotor und Vorgelege richtet sich nach der Stärke des Motors und der Art des Vorgeleges.)

Da das Vorgelege **auf dem Tisch** beim arbeiten stört, liefern wir jetzt auch ein Vorgelege, welches **unter dem Tisch** angebracht wird. Am **vorteilhaftesten** ist es aber, das Vorgelege **an der Wand** oder **an der Decke** anzubringen, damit die Bank beim arbeiten nicht vibriert, weil dies genaues arbeiten beeinträchtigt. Wir empfehlen das Vorgelege so anzubringen wie Seite 80 abgebildet.

Präzisions-Patronen-Drehbank „E“

mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung.

Spitzenhöhe 120 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Komplett wie Abbildung ca. 270 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf Tisch **mit komplettem Deckenvorgelege für Motorenbetrieb**
(An Stelle des Deckenvorgeleges für Motorenbetrieb kann auch Fusstritteinrichtung zum gleichen Preise geliefert werden.)
mit Spindelstock, mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung, mit 1 Gewindestern und 6 Patronen; ferner Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe etc. . . . . Mk. 540.—
„ „ 7 Kreuzsupport . . . . . „ 80.—
Mk. 620.—

Ferner lieferbar in No.	1	1 gekröpft	1 a	1a gekröpft
Wangenlänge mm	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung „	575	575	825	825
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung „	—	200	—	200
Gewicht ca. kg	270	280	280	290
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	540.—	580.—	555.—	595.—

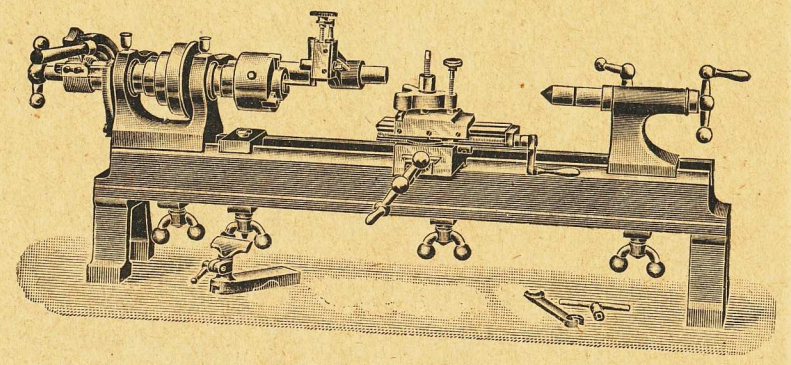
Beschreibung des Spindelstockes mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung, sowie Angabe der Gewindegänge der mitzuliefernden Patronen s. S. 27 bei No. 1g II.

Weitere Zubehörteile, welche stets präzis passend nachbezogen werden können, siehe Seite 56 bis 73.

Präzisions-Patronen-Drehbank, Modell „DD"

mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm**



Diese Abbildung zeigt die Gewindeschneid-Einrichtung, eingestellt zum Schneiden von Innengewinden, sowie verstellbaren Anschlag mit Auslösung.

Mit No. 1c	Wangenlänge 800 mm auf 2 Füssen mit Spindelstock mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung, sonst mit Zubehör wie untenstehend	Mk. 310.—
„ „ 7	Kreuzsupport	„ 60.—
„ „ 17	Universal-Dreh- und Bohrfutter . Durchm. 80 mm	„ 36.—
	komplett wie Abbildung	Mk. 406.—

Ferner lieferbar in No.	1a	1b	1c	1c gekröpft	1cI	1d	1d gekröpft
Wangenlänge . . mm	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfernung „	300	400	500	500	600	700	700
Spitzenhöhe . . . „	80	80	80	80	80	80	80
„ in der überbrückten Kröpfung . mm	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht . . . ca. kg	38	42	46	50	50	50	60
*) Preis . . . Mk.	295.—	305.—	310.—	350.—	320.—	325.—	365.—

Mit Kreuzsupport (ist komplett wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf 2 kleinen Füssen mit Spindelstock mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung mit 1 Gewindestern und 6 Patronen, mit Gewinden wie Seite 27 bei No. 1g II aufgeführt.

Ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe.

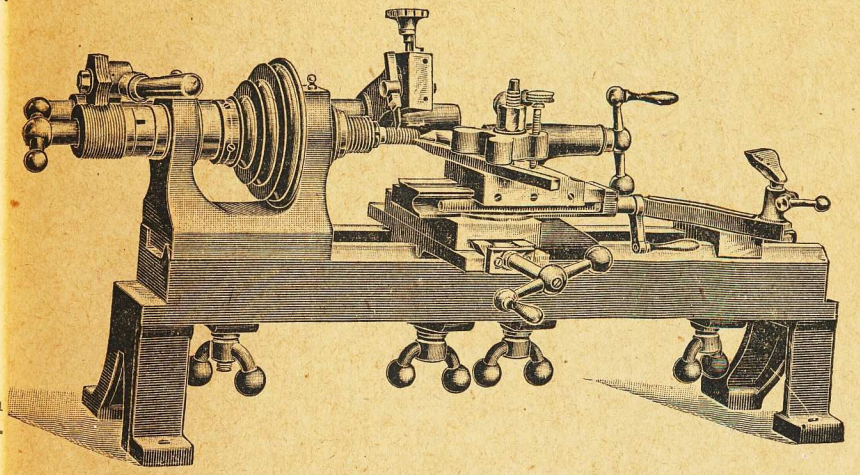
Nähere Beschreibung dieser neuen Gewindeschneid-Einrichtung siehe nächste Seite.

*) Falls der Spindelstock mit 20 mm Spindelbohrung = Modell „DD/20„ gewünscht wird, so erhöhen sich die angeführten Preise je um Mk. 30.—

Präzisions-Patronen-Drehbank „DD“

mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**

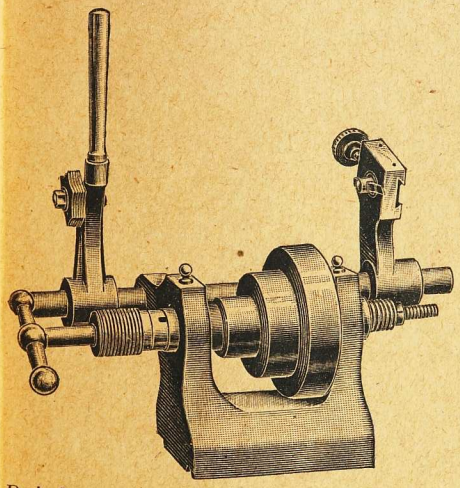


No. 1b und 7. Preis Mk. 365.— Gewicht ca. 45 kg.

Diese Abbildung zeigt die Gewindeschneid-Einrichtung in Tätigkeit.

Drehbänke mit solchen Gewindeschneid-Einrichtungen haben gegenüber sonstigen Patronen-Drehbänken folgende Vorteile:

Die Spindel des Spindelstockes ist festgelagert, vibriert niemals beim Arbeiten und ist konstruiert wie Seite 4 und 5 beschrieben, bleibt also beim Gewindeschneiden fest stehen, nur die Gewindeschneid-Einrichtung bewegt sich. Dieselbe kann bequem ein- und ausgerückt werden; ist solche ausgerückt, so hat man eine gewöhnliche Drehbank, auch kann die Bank beim Gewindeschneiden ununterbrochen weiterlaufen, die Arbeit geht flotter von statten. Es können Gewinde zwischen Spitzen und Innengewinde geschnitten werden. Zum Schneiden von Gewinden ist ein verstellbarer Anschlag (Auslösung) angebracht und rückt derselbe automatisch aus, sobald das Gewinde die gewünschte Länge erreicht hat. Siehe auch Seite 26.



Spindelstock No. 1g II

mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung.

Spindelbohrung 15 mm.

Der Gewindeschneidapparat ist auf nebenstehender Abbild. ausgerückt.

Gewicht ca. 25 kg.

Lieferbar mit Spitzenhöhe 80 mm passend für Drehbank „DD“ Mk. 215.—
Lieferbar mit Spitzenhöhe 120 mm passend für Drehbänke „E“ „G“ . . Mk. 240.—
In vorstehenden Preisen ist inbegriffen: Spindelstock wie Abbildung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, mit 1 Gewindestern und 6 Patronen, welche wir ohne besondere Angaben mit metrischen Gewinden 0,5, 0,75, 1,0, 1,25, 1,50 und 2,0 mm **oder** mit englischen Gewinden von 14, 16, 20, 24, 28 und 32 Gänge auf 1“ liefern.

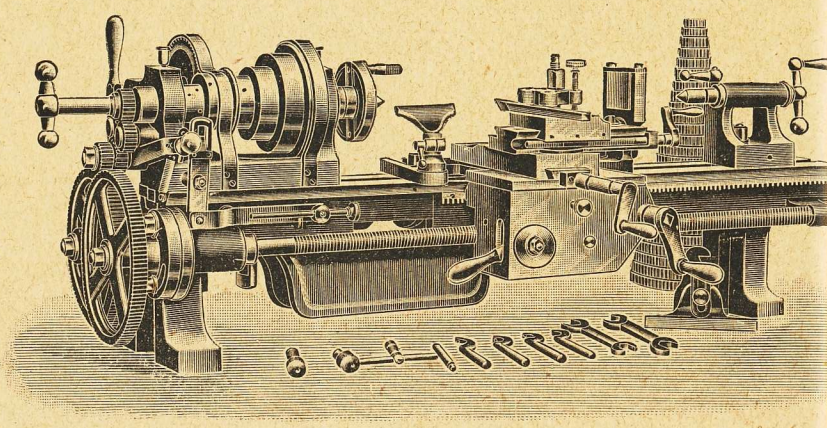
Es können damit Gewinde bis 50 mm Länge und 185 mm Dicke geschnitten werden.

Preis für Spindelstock „DD/20“ No. 1g II, mit 20 mm Spindelbohrung . . . . . Mk. 240.—
„ „ „ „F“ „ „ „ „ . . . . . „ 275.—

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL".

Neue, moderne Konstruktion. System Jahn.

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 100 kg.

Abbildung zeigt:

No. 2a Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung 550 mm, auf 2 klein Füssen zum Befestigen auf Werktisch, mit Spindelstock n Räderübersetzung, **mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlspind** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikaner Zang** wie Seite 4 und 5 beschrieben.

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünette Spitzen. Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zu Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, ei gerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport;

mit automatischem Plangang;

mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel.

Mk. 780.-

Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.-

(Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm) Zus. Mk. 820.-

Für Motorenbetrieb ist dazu Deckenvorgelege No. 3b nötig, Preis Mk. 56.-

Dieselbe Drehbank wie vorstehend, jedoch mit 1250 mm Wangenläng bei 800 mm Spitzenentfernung, kostet Mk. 15.— mehr.

Die gleiche Drehbank, **jedoch neueste Ausführung** mit 20 mm Spindelbohrung = **Modell LL / 20** kostet . . . Mk. 890.-

Neu!

Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr . . . . . „ 40.-

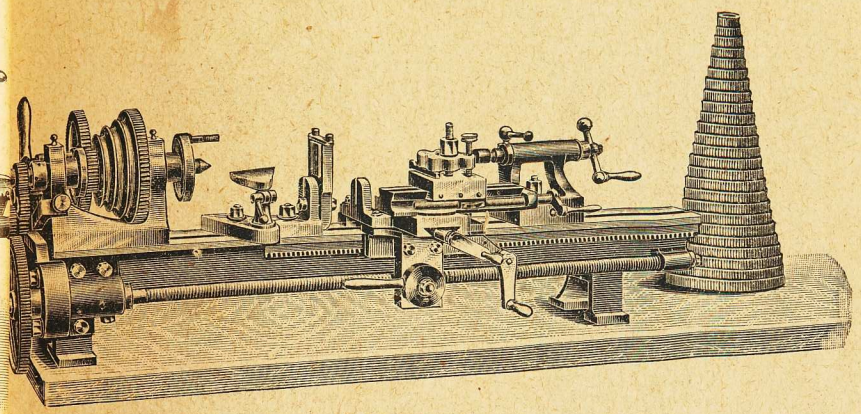
Zus. Mk. 930.-

☛ Unsere Präzisions-Leitspindel-Drehbänke sind sorgfältigst durch gearbeiteter, moderner Konstruktion mit höchster Leistungsfähigkeit. ☚

Weitgehendste Garantie!

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 90 kg.

Abbildung zeigt:

No. 1a Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung 580 mm, auf 2 kleinen Füssen zum Befestigen auf Werktisch. mit Spindelstock mit Räderübersetzung, **mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben;

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport;
mit automatischem Plangang;
mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 780.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . mehr „ 40.—
Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) . . . „ „ 15.—
(Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzenentfernung ca. 820 mm.)

Präzisions-Leitspindel-Drehbank Modell „LL/20“

Neuestes Modell. **Spindelbohrung 20 mm.**

Komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 1a aufgeführt Mk. 890.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.—
Die Wange mit 1250 mm Länge . . . . . „ „ 15.—

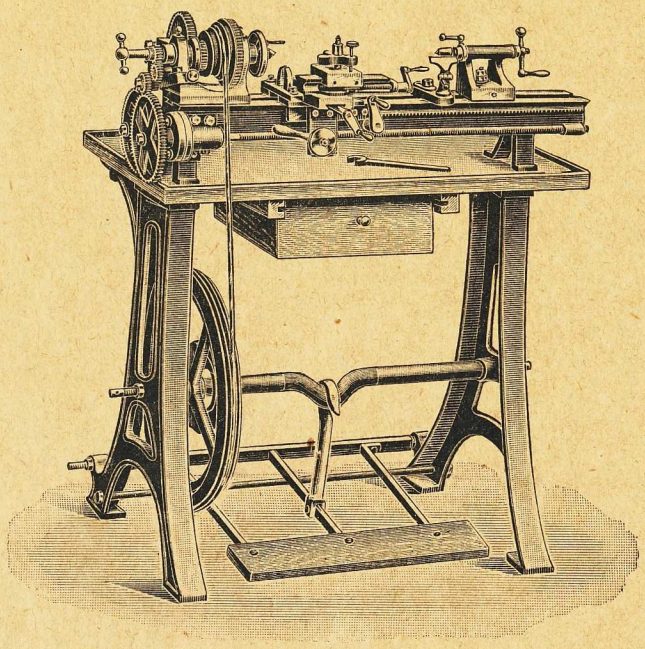
P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Zur gefl. Beachtung.

Es ist absolut nötig, dass beim Aufstellen der Leitspindel-Drehbänke unter den Füssen derart unterlegt wird, dass die Oberflächen der Wangen genau nach der Wasserwaage horizontal stehen.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 225 kg.

No. 1 Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 585 mm, mit 2 kleinen Füssen, auf kräftigem Eisengestell, **mit Schwungrad und komplett Treteinrichtung,** mit Spindelstock mit Räderübersetzung mit **durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben,

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport. 2 Lünetten Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc. etc.
mit automatischem Plangang;
mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 940.–
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr . . . . „ 40.–
(Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm)
Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) mehr . . . . „ 15.–

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL/20“.

Neueste Ausführung. Spindelbohrung 20 mm.

Komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 1 aufgeführt Mk. 1050.–

NB. Die Ausführung des Kreuzsupports etc. ist genau wie Seite 28 abgebildet.

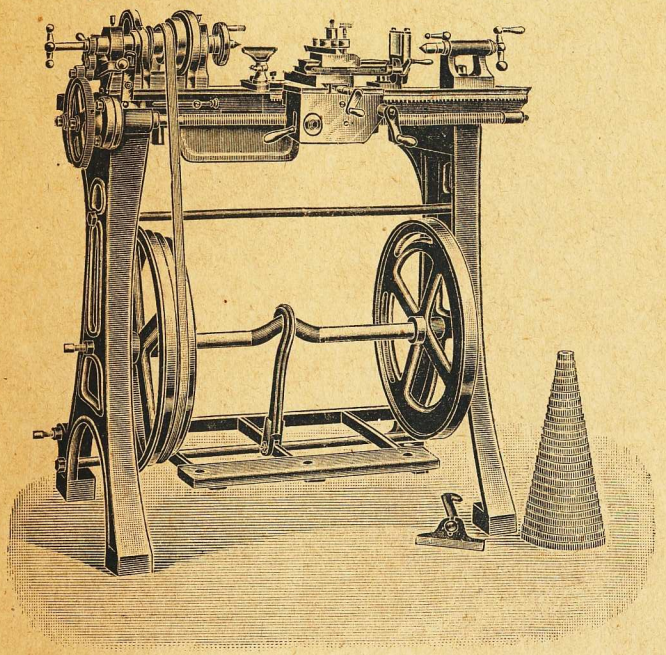
Unsere Präzisions-Leitspindel-Drehbänke sind sorgfältigst durchgearbeiteter moderner Konstruktion mit höchster Leistungsfähigkeit

Weitgehendste Garantie.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL".

Neue, moderne Konstruktion. System Jahn.

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 250 kg.

No. 2 Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 550 mm, direkt auf kräftigem Eisengestell, **mit Schwungrad und kompletter Treteinrichtung,**
mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit **durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben,

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport;
mit automatischem Plangang;
mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 940.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . mehr „ 40.—
Wangenlänge 1250 mm (statt 1000) . . . . . „ „ 15.—
(Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzenentfernung ca. 820 mm.)

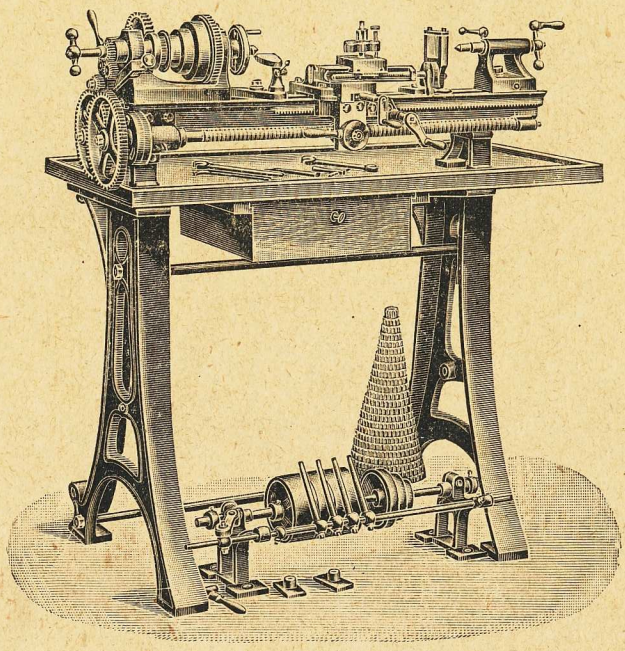
Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = **Modell „LL/20"**
komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 2 aufgeführt Mk. 1050.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.—

Weitere Zubehörteile siehe Seite 56 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL".

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 220 kg.

No. 1 B Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 550 mm, mit kleinen Füssen, auf kräftigem Eisengestell, **mit kompletten Deckenvorgelege für Motorenbetrieb,** mit Spindelstock mi Räderübersetzung, mit **durchbohrter und gehärteter Gusstahl spindel** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikane Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder, zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindsteigung, ein gerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc.

mit automatischem Plangang;

mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel . . Mk. 940.–

Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.–
(Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm).

Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) . . . . . mehr „ 15.–
Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzenentfernung ca. 820 mm.

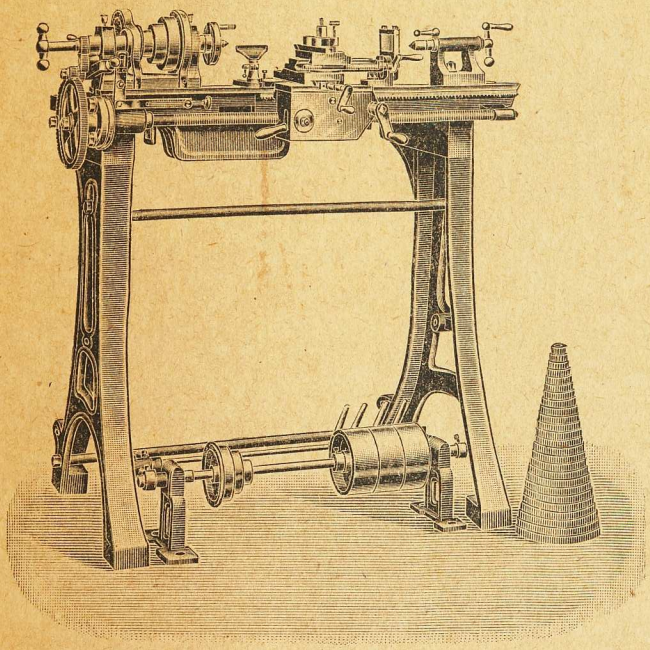
Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = **Modell LL/20,** komplett mit Zubehör, wie vorstehend unter No. 1b aufgeführt . . . . . M. 1050.–

NB. Die Ausführung des Kreuzsupportes etc. ist genau wie Seite 28 abgebildet.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL".

Neue moderne Konstruktion. System Jahn.

Spitzenhöhe 100 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Gewicht ca. 230 kg.

No. 2b Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 550 mm, direkt auf kräftigem Eisengestell, **mit komplettem Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb,** mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit **durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, eingerichtet **zum Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben,

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc.; mit automatischem Plangang; mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel . . . . . Mk. 940.—

Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.—

Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) . . . . . „ „ 15.—

Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = **Modell LL / 20;**

komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 2b aufgeführt Mk. 1050.—

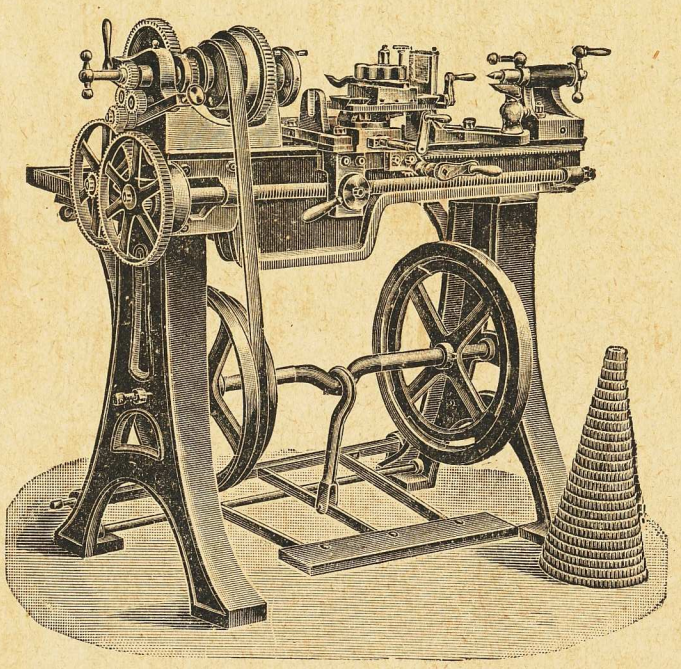
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . . mehr „ 40.—

Weitere Zubehörteile siehe Seite 56 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „M“.

Spitzenhöhe 150 mm. **Spindlbohrung 20 mm.**



Gewicht ca. 450 kg.

Abbildung zeigt:

No. 1 Wangenlänge 1250 mm, Spitzenentfernung 675 mm, auf kräftigem Eisengestell, mit **Schwungrad und kompletter Treteinrichtung für Fussbetrieb,** mit Spindelstock mit Räderübersetzung, **mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, **eingerichtet zum Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben,

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc.

mit automatischem Plangang und mit selbsttätiger Auslösung der Leitspindel . . . . . Mk. 1200.–

Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . . mehr „ 50.–

(Spitzenhöhe in der Kröpfung 280 mm. Breite der Kröpfung 140 mm.)

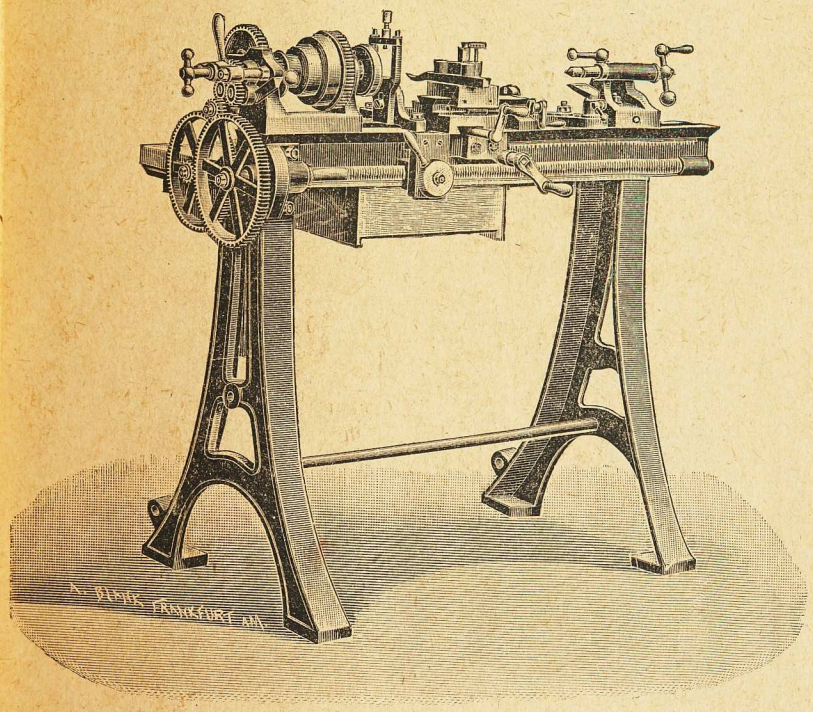
Komplett wie Abbildung Mk. 1250.–

Weitere Zubehörteile, welche stets präzis passend nachbezogen werden können, siehe Seite 56 bis 73.

P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „M“.

Spitzenhöhe 150 mm. **Spindelbohrung 20 mm.**



Gewicht ca. 400 kg.

No. 1B Wangenlänge 1250 mm, Spitzenentfernung 675 mm, auf kräftigem Eisengestell, mit **komplettem Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb,** mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit **durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel** und Lagern, eingerichtet zum **Gebrauch der amerikaner Zangen** wie Seite 4 und 5 beschrieben.

ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Lünetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselräder zum Schneiden **jeder** englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc. etc. mit automatischem Plangang,

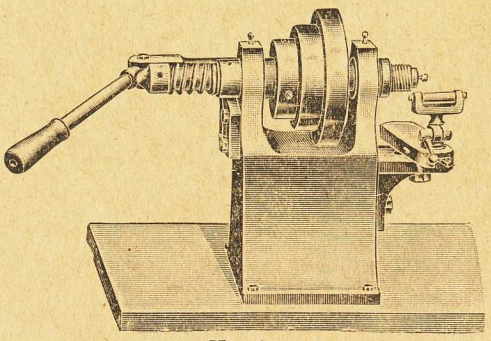
mit selbsttätiger Auslösung der Leitspindel . . . . . Mk. 1200.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung . . . mehr „ 50.—
(Spitzenhöhe in der Kröpfung 280 mm)
(Breite der Kröpfung 140 mm)

P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Universal-Spindelstock.

D. R. G. M.

ca. 1/8 natürlicher Grösse.

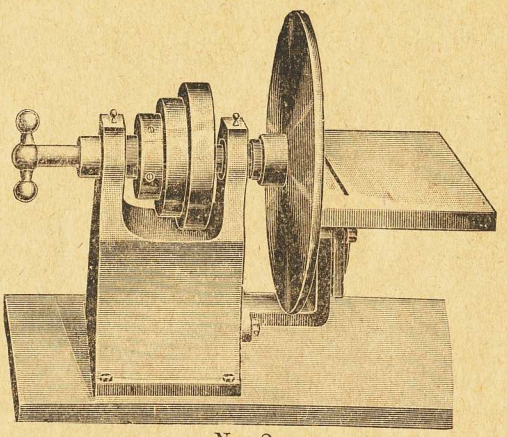


No. 1.

Nebenstehende Abbildung zeigt d Spindelstock mit Fed spannung u. eingeriche zum Polieren von Schrauben etc.

Gewicht ca. 15 kg.

Preis Mk. 80.—

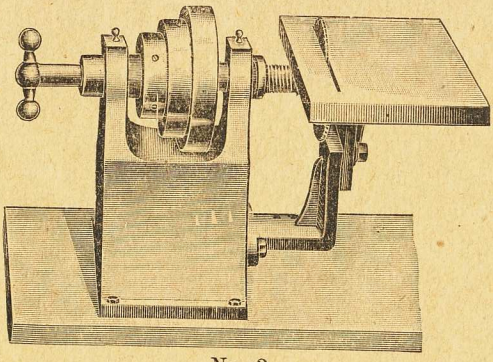


No. 2.

Abbildung No. 2 zei den Spindelstock m Scheibe u. eingeriche zum Schleifen von Metall, Holz etc.

Gewicht ca. 25 kg.

Preis Mk. 80.—



No. 3.

Abbildung Nr. 3 zei den Spindelstock eing richtet zum Sägen vo Metall, Holz etc.

Gewicht ca. 20 kg.

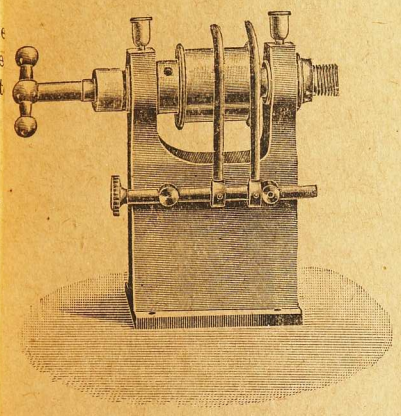
Preis Mk. 80.—

P. S. Die Abbildungen sind nicht mehr massgebend, weil diese Universal Spindelstöcke jetzt in verbesserter Ausführung geliefert werde

Universal-Spindelstock.

D. R. G. M.

Spitzenhöhe 220 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**



Diese Abbildung zeigt einen Universal-Spindelstock mit **Voll-** und **Leerlauf** und mit Absteller versehen.

Mehrpreis eines Spindelstockes mit Voll- und Leerlauf und mit Absteller Mk. 10.—

Wie auf den 3 Abbildungen Seite 36 ersichtlich, ist die Verwendbarkeit dieses Spindelstockes eine wirklich vielseitige.

Abbildung No. 1 zeigt den Spindelstock mit Federspann-Einrichtung mit Hebel und Auflage zum Polieren von Schrauben und sonstigen kleinen Gegenständen. Die Arbeit geht rasch von statten, da die Gegenstände mittelst des Hebels aus- und eingespannt werden können ohne den Lauf des Spindelstockes anhalten zu müssen.

Preis mit Federspann-Einrichtung . . . . . Mk. 80.—

Abbildung No. 2 zeigt den gleichen Spindelstock nur mit Schleifscheibe und Schleiftisch und eingerichtet zum Schleifen von Metall, Holz etc. Auf die Schleifscheibe wird Schmirgelpapier aufgeleimt oder auch loser Schmirgel vermittelst Schellack.
Das Feilen wird durch diese Einrichtung überflüssig, auch arbeitet man damit sehr sauber und rasch.

Preis mit 1 Stück Schleifscheibe mit 300 mm Durchmesser Mk. 80.—
Weitere Schleifscheiben . . . . . pro Stück „ 10.—

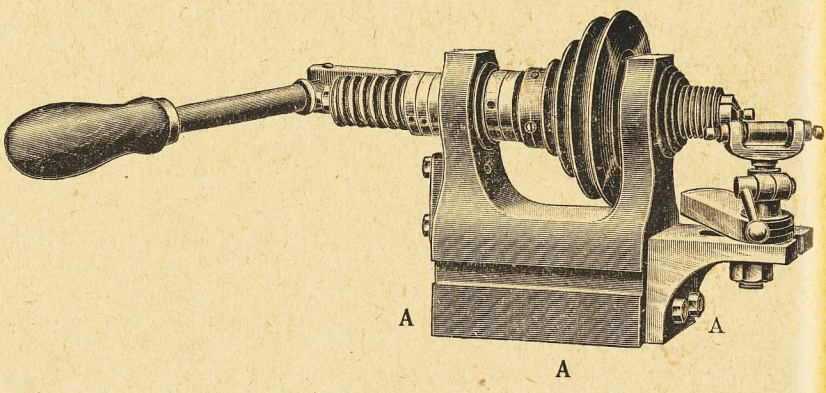
Abbildung No. 3 zeigt den Spindelstock mit 1 Stück Kreissäge und Tisch, zum Sägen von Metall, Holz etc.
Preis mit 1 Stück Kreissäge mit 150 mm Durchmesser Mk. 80.—

No. 4 = Spindelstock mit Einrichtungen **für sämtliche, vorstehend aufgeführte Arbeiten** (Polieren, Schleifen und Sägen)
komplett Mk. 100.—
Passendes Deckenvorgelege für Motorenbetrieb . . . . . „ 40.—
Amerikaner Zangen, von 5 bis 130/10 mm, passend in die durchbohrte Spindel, das Stück . . . . . „ 3.50
Einsatz für Sägen . . . . . „ 4.50

Spindelstock mit Federspanneinrichtung

No. 1 G I.

Spitzenhöhe 80 mm.



Dieser, **zur Massenfabrikation äusserst praktische Spindelstock,** dient zum **raschen** Polieren und Bearbeiten von Schrauben, Stiften etc., welche mittelst amerikaner Zangen festgespannt werden. Durch die mit Hebel versehene Federspanneinrichtung **können Gegenstände aus- und eingespannt werden ohne den Lauf des Spindelstockes anhalten zu müssen,** infolgedessen ist das Arbeiten mit demselben sehr bequem und zeitsparend.

Vorstehende Abbildung zeigt den Spindelstock auf „Unterteil A" mit Feilrolle; passend zum Befestigen auf Werktisch.

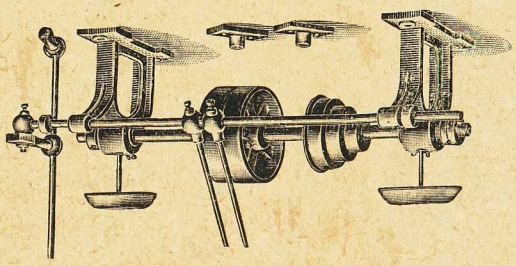
Preis komplett wie Abbildung:

Modell „DD" mit 15 mm Spindelbohrung . . . . . Mk. 105.—
Modell „DD/20" mit 20 mm Spindelbohrung . . . . . „ 120.—
(Ohne „Unterteil A" ermässigt sich der Preis jeweils um „ 20.—)
Deckenvorgelege dazu passend . . . . . „ 40.—
Amerikaner Zangen mit 15 mm Schaftstärke das Stück . . . „ 3.50
„ „ „ 20 „ „ „ „ . . . „ 4.—

Weitere Spindelstock-Einsätze siehe unter den entsprechenden Drehbank-Zubehörteilen.

P. S. Diese Spindelstöcke können sowohl für Rund- als Flach-Riemen-Antrieb geliefert werden.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



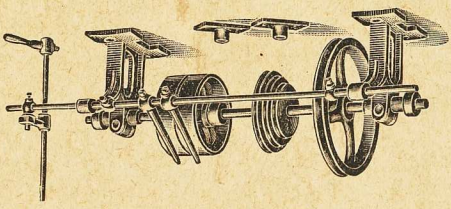
No. 3. **Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb.**

Modell E No. 3

komplett zum Anschrauben . . . . . Mk. 45.—

Durchmesser der Voll- und Leerscheiben 200 mm
Breite „ „ „ „ 50 „
Stufen-Durchmesser . . 145, 110 und 75 „
„ Breite . . . . . 30 „
Länge der Welle . . . . . 900 „
Dicke „ „ . . . . . 30 „

Tourenzahl ca. 200 bis 220 per Minute.



No. 3 A. **Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb.**

Modell DD No. 3 A

mit extra grosssem Schnurlauf für raschen Gang. (Nötig zum Antrieb von Schleif- und Fraiseapparaten).

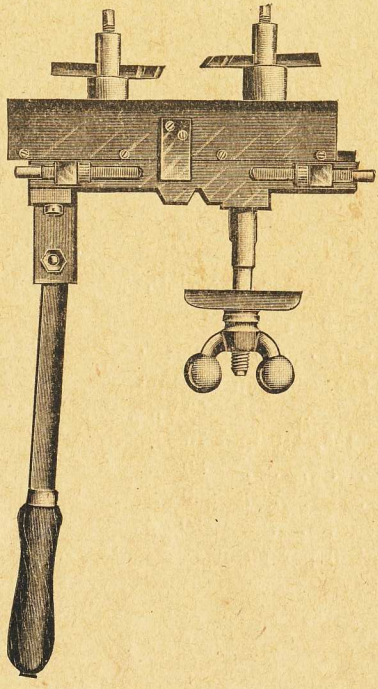
Durchmesser der Voll- und Leerscheibe 150 mm
Breite „ „ „ „ 40 „
Stufen-Durchmesser . . . 150, 125 und 110 „
„ Breite . . . . . 13 „
(passend für runde Riemen von 9—10 mm Dicke).
Länge der Welle . . . . . 700 mm
Dicke „ „ . . . . . 20 „
Durchmesser des grossen Schnurlaufes
für raschen Gang . . . . . 250 „

Tourenzahl ca. 200 bis 250 per Minute.

(NB. Wird auch mit Poulie für flache Riemen geliefert.)

Preis für Drehbänke „DD“ „DD/20“ etc. . . . . Mk. 45.—
„ „ „ „E“, „F“, „G“ und „H“ . . . . . „ 50.—

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.

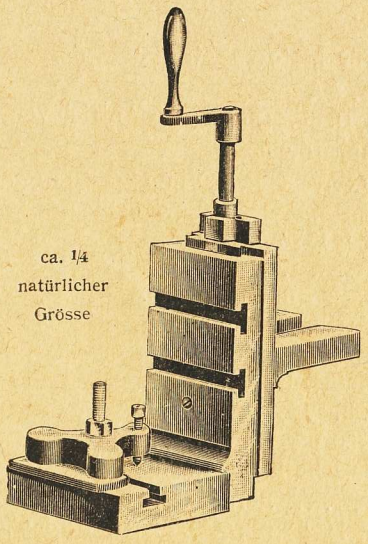


No. 7b Abstechsupport für 2 Stichel eingerichtet

für Drehbänke „DD“ und „DD/20“
Preis Mk. 80.—

„ „ „E“, „F“, „G“ und „H“
Preis Mk. 100.—

Dient zum Bearbeiten von Massenartikel.



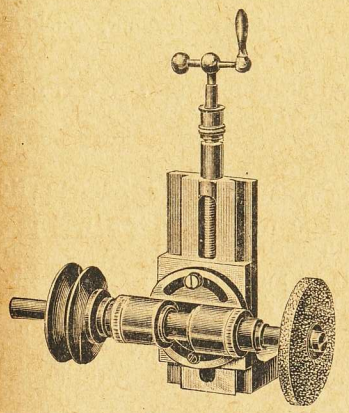
ca. 1/4 natürlicher Grösse

No. 10 **Höhensupport** Mk. 50.—

Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und dient zum Fraisen kleiner Gegenstände.

NB. Um ein sicheres Festsitzen auf dem Kreuzsupport zu erzielen, braucht man nur vor dem Festspannen ein Stückchen Papier zwischen die beiden aufeinander kommenden Spannflächen zu legen. Alsdann halten beide Teile wie aus einem Stück gefertigt.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



ca. 1/5 natürlicher Grösse.

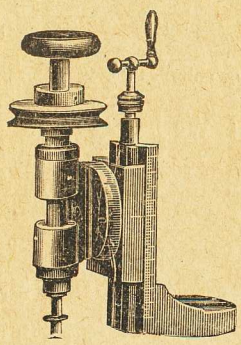


Abbildung 1. Abbildung 2.

No. 10 A **Höhensupport** mit drehbarem Spindelstock Mk. 95.—

Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein nach allen Seiten verstellbarer Universal-Apparat zum Fraisen, Schleifen, Bohren etc.

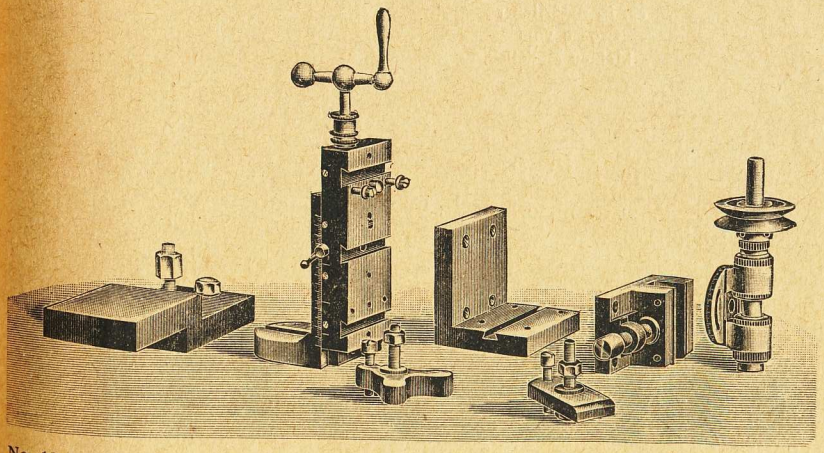
Die Spindel ist gehärtet, durchbohrt und eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen No. 13a mit 8 mm Schaftstärke, welche von 4 bis 72/10 mm Bohrung geliefert werden.

Vorstehende Abbildung 1 zeigt den gleichen Apparat wie Abbildung 2, nur ist der drehbare Spindelstock horizontal gestellt und eingerichtet als Schleifapparat.

Abbildung 2 zeigt den Apparat in vertikaler Stellung.

No. 13a amerikaner Zangen passend in No. 10a, Bohrung 4 bis 72/10 mm per Stück Mk. 1.20.

NB. Die Spindel-Mutter bei No. 10 und 10a kann an 2 Stellen befestigt werden, je nachdem man den Supportschlitten sehr hoch oder niedrig benützen will.

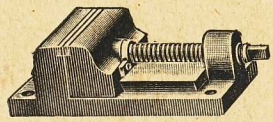


No. 10a I **Höhensupport-Universal**

mit drehbarem Spindelstock
„ Winkel zum Befestigen am Höhensupport
„ Parallel-Schraubstock
„ Vorsatz-Winkel zur vollen Ausnützung des Fraisetisches
„ 2 Spannpratzen

zu Drehbank „C“ passend komplett . . . . . Mk. 100.—
„ Drehbank „DD“, „E“, „F“, „G“ u. „LL“ . . . . „ 115.—

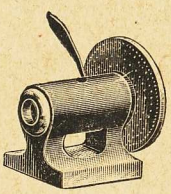
Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



ca. 1/4 natürlicher Grösse.

No. 10 I **Parallel-Schraubstock,** Backenbreite 55 mm,
passend auf Höhensupporte . . . . Mk. 15.—

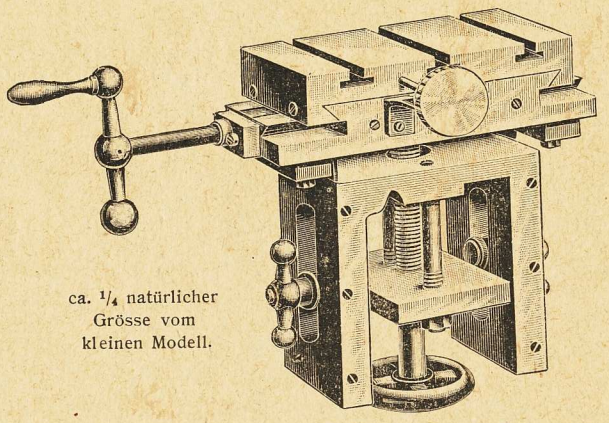
No. 11 **Werkzeug zum Gebrauch der amerikaner Zangen No. 19.**



Ist mit Teilscheibe und Index versehen und passt auf Höhensupport No 10.

Preis für Modell mit 10 mm Bohrung . . . Mk. 24.—
„ „ „ „ 15 „ „ . . . „ 35.—
„ „ „ „ 20 „ „ . . . „ 40.—

Preis für passende amerikaner Zangen siehe unter No. 19 bei Drehbank-Zubehörteilen Seite 50.



ca. 1/4 natürlicher Grösse vom kleinen Modell.

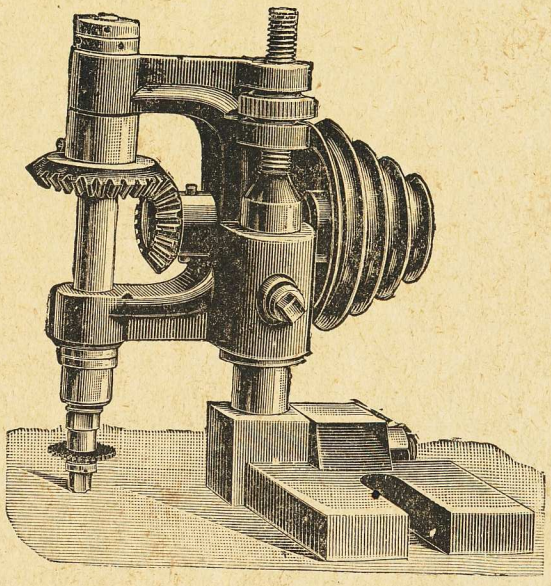
No. 10AA **Höhensupport mit Fraisetisch.**

Kleines Modell, passend auf Drehbänke „DD“ und „DD/20“ . . Mk. 126.—
Grosses Modell, „ „ „ „E“, „F“ „G“ und „H“ . . „ ~~180~~.—

	Kleines Modell	Grosses Modell
Länge der Oberschlitten	180 mm	210 mm
Breite „ „	80 „	105 „
Längs-Bewegung	130 „	140 „
Seitliche „	45 „	60 „
Höhen- „	65 „	80 „
Von Tischhöhe bis Spitze	20 „	40 „
„ „ „ „ mit No. 40 . .	45 „	85 „

Beim Bearbeiten grosser Stücke auf diesem Höhensupport sind die Erhöhungs-Untersätze No. 40 nötig. Nach Unterlegung von 20 mm dicken Brettchen unter den Füsschen der Drehbankwange kann man den Support bequem regulieren.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



Kleines Modell, ca. 1/3 natürlicher Grösse.

No. 12 **Fraiseapparat, neueste praktischste Konstruktion** mit durchbohrter, gehärteter Spindel und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen Nr. 13a

Der Apparat wird auf dem Kreuzsupport befestigt, ist nach allen Seiten verstellbar und dient zum Fraisen von Rädern, Trieben etc., zum Anfraisen von Vierecken, zum Einfraisen von Nuten in Gewindebohrern, Reibahlen etc., sowie zu sämtlichen sonst vorkommenden kleinen Fraisearbeiten.

Teilscheiben No. 2 A und 2 AA sind dazu zu empfehlen.

Preis für kleines Modell, passend für Drehbänke von 70 bis 120 mm Spitzenhöhe . . . . . Mk. 45.—

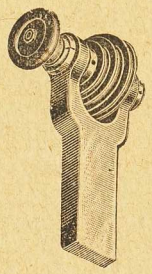
Preis für grösseres Modell, passend für Drehbänke von 120 bis 200 mm Spitzenhöhe . . . . . „ 65.—

Amerikaner Zangen No. 13 A, Bohrung 4 bis 72/10 mm per Stück „ 1.20

Fraisen in allen Grössen können mitgeliefert werden..

Zum Befestigen siehe Beschreibung bei No. 10 Seite 40.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.

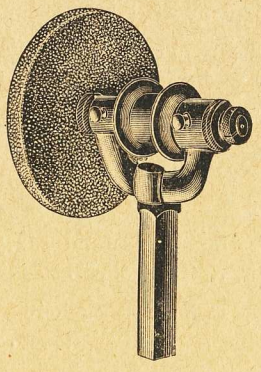


No. 13 **Schleif- und Bohrapparat,** kleines Modell, mit durchbohrter gehärteter Spindel, und eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen No. 13a mit 8 mm Schaftstärke, welche von 4 bis 72/10 mm Bohrung geliefert werden.

Mit Einsatz und Schleifscheibe . . . . . Mk. 24.—

„ 13a **Amerikaner Zangen** dazu . . . . . per Stück „ 1.20

Der Apparat wird auf den Kreuzsupport gespannt und dient zum Schleifen von harten Gegenständen, zum Ausschleifen von Löchern in harten Spindeln etc. Als Bohrapparat kann er nur mit Spannfutter No. 13a verwandt werden. Bei Fussbetrieb ist hierzu Tischvorgelege No. 14 nötig.

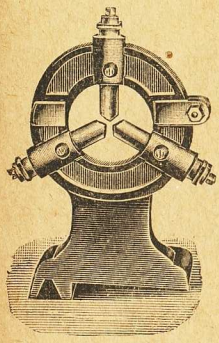


No. 13I **Schleif- und Bohrapparat** wie No. 13, nur grösseres Modell und eingerichtet für amerikaner Zangen mit 10 mm Schaftstärke Grösse 4, welche von 4 bis 80/10 mm Bohrung geliefert werden.

Mit Einsatz und Schleifscheibe . . . . . Mk. 40.—

„ 19b **Amerikaner Zangen** dazu . . . . . per Stück „ 1.40

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.

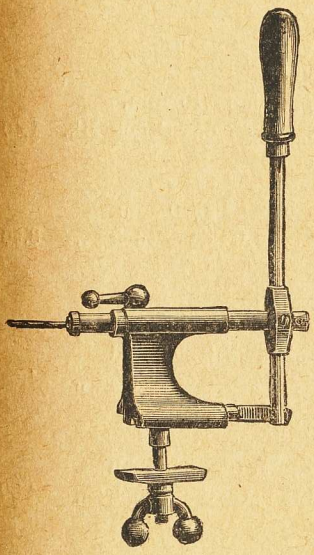


No. 31b **Lünette zum Aufklappen** mit 3 verstellbaren Stahlbacken

für Drehbänke mit 80 mm Spitzenhöhe Preis Mk. 22.—

„ „ mit 120 mm Spitzenhöhe Preis Mk. 25.—

„ „ „C“ mit 70 mm Spitzenhöhe wird die Lünette ohne Vorrichtung zum Aufklappen geliefert . Preis Mk. 18.—



No. 34 **Bohreinrichtung** auf extra Reitstock mit durchbohrter und für den Gebrauch der amerikaner Zangen No. 19 eingerichteten Pinole, welche sich mittels des Hebels rasch vor- und zurückbewegen lässt.

Ein sehr empfehlenswertes Werkzeug für Massenfabrikation.

Für Drehbank „C“ mit Pinole für Zangen mit 10 mm Stärke Preis Mk. 27.—

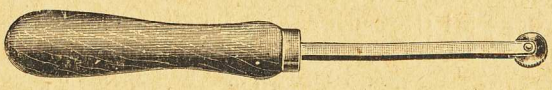
„ „ „DD“ mit Pinole für Zangen mit 15 mm Stärke Preis Mk. 33.—

„ „ „DD/20“ mit Pinole für Zangen mit 20 mm Stärke Preis Mk. 38.—

Für Drehbank „E“ und „G“ mit Pinole für Zangen mit 15 mm Stärke Preis Mk. 40.—

„ „ „F“ und „H“ mit Pinole für Zangen mit 20 mm Stärke Preis Mk. 45.—

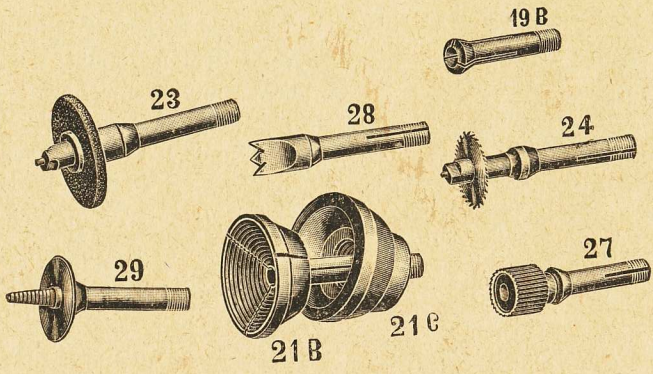
Amerikaner Zangen dazu siehe Seite 68 unter No. 19.



No. 41 B **Randrier-Halter** . . . . . Mk. 1.20

„ 41 1 Satz = 6 Stück Randrier-Räder . . . . . „ 4.—

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



No. 19b **Amerikaner Zangen,** 3 teilig aufgesägt.
Schaftstärke 10 mm mit Bohrung von 4 bis 80/10 mm,
passend für Drehbänke „C“ . . . . . das Stück Mk. 1.40

Schaftstärke 15 mm mit Bohrung von 5 bis 130/10 mm,
passend für Drehbänke „DD“, „E“, „G“ u. „LL“ das Stück „ 3.50

Schaftstärke 20 mm mit Bohrung von 5 bis 170/10 mm,
passend für Drehbänke „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
„M“ . . . . . das Stück „ 4.—

No. 21b **Stufenfutter,** 3teilig aufgesägt, mit 7 Stufen für Scheiben
von 6 bis 40 mm, passend für Drehbänke „C“ das Stück „ 4.50

mit 10 Stufen, für Scheiben von 10 bis 65 mm,
passend für Drehbänke „DD“, „E“, „G“ u. „LL“ das Stück „ 8.50
„ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
„M“ . . . . . das Stück „ 10.—

No. 21c **Spindelaufsatz zum Aufschrauben auf die Spindel.**
(Nötig bei Gebrauch der Stufenfutter No. 21b.)
Passend für Drehbänke „C“ . . . . . das Stück „ 2.50
„ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ „ 4.—
„ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
„M“ . . . . . das Stück „ 5.—

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.

No. 23 **Einsatz für Schmirgelscheiben,** passend in den Spindelstock,
für Drehbänke „C“ . . . . . Stück Mk. 3.—
„ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ . . . . „ „ 4.50
„ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 5.50

Schmirgelscheibe ist in diesen Preisen nicht inbegriffen.

„ 24 **Einsatz für Zirkularsägen,** passend in den Spindelstock,
für Drehbänke „C“ . . . . . Stück Mk. 3.—
„ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ . . . . „ „ 4.50
„ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 5.50

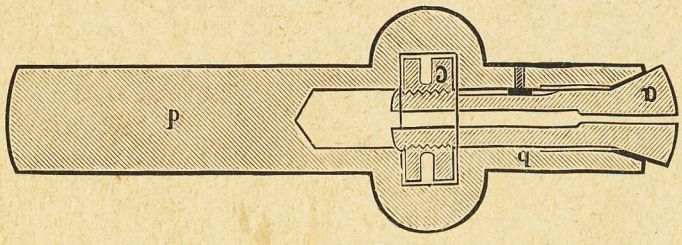
Eine Säge ist in diesen Preisen nicht inbegriffen.

„ 27 **Einsatz mit Stirnfraise,** passend in den Spindelstock,
für Drehbänke „C“ . . . . . Stück Mk. 4.50
„ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ . . . . „ „ 6.50
„ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 7.50

„ 28 **Einsatz mit Dreizack zum Holzdrehen,**
passend in den Spindelstock,
für Drehbänke „C“ . . . . . Stück Mk. 3.—
„ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ . . . . „ „ 5.50
„ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 6.50

„ 29 **Einsatz mit konischem Holzgewinde,**
zum Aufschrauben von Holzfuttern, Filz- und Polierscheiben,
für Drehbänke „C“ . . . . . Stück Mk. 3.—
„ „ „DD“, „E“, „G“, „LL“ . . . . . „ „ 5.50
„ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 6.50

No. 20 I



Werkzeug zum Gebrauch von amerikaner Zangen.

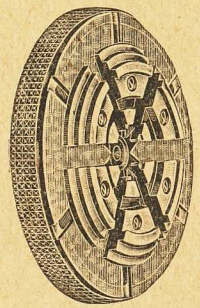
Sehr praktisch. Preis Mk. 5.—.

Zu verwenden auf allen Arten von Drehbänken und Maschinen. Die amerikaner Zangen No. 13a mit 8 mm Schaft passen hinein und können bis 72/10 mm Bohrung geliefert werden.

Preis der Zange . . . . . Stück Mk. 1.20

Universal-Dreh- und Bohrfutter

nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.

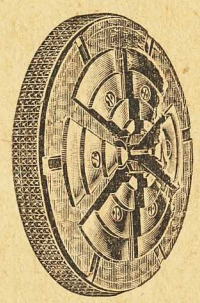


No. 22a **Universal-Stufenfutter.**

Neu! Für Ringe und Scheiben etc.

Räder, Scheiben etc. von 4 bis 52 mm Durchmesser, sowie Uhrgehäuse, Reifen, Ringe etc. von 35 bis 62 mm können damit im Moment präzis zentrisch laufend eingespannt werden. Sehr empfehlenswert für Uhrmacherei und Optik!

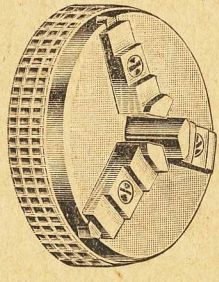
Preis Mk. ~~29.—~~ 22.-



No. 22b **Universal-Ringfutter.**

Wie No. 22a aber mit Backen mit entgegengesetzten Stufen und speziell konstruiert zum Einspannen von **Ringen** etc. von 9 bis 63 mm und Scheiben etc. von 4 bis 23 mm.

Preis Mk. ~~29.—~~ 22.-

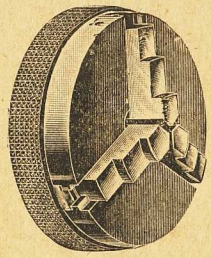


No. 22c **Neues Universal-Dreh- und Bohrfutter**
D. R. G. M. No. 208 067.

Dieses **neue** sehr praktische Spannfutter hat **umdrehbare Spannbacken,** so dass man mit demselben Satz von 3 Stück Backen in einer Stellung Bohrer etc. vom kleinsten bis 10 mm stark, ferner Ringe etc. von 12 bis 65 mm Durchmesser und in der anderen Stellung Scheiben etc. von 5 bis 58 mm Durchmesser einspannen kann.

Das Umdrehen der Backen ist bequemer und nicht so zeitraubend als das Umwechseln der Backen bei gewöhnlichen Spannfuttern.

Preis Mk. ~~24.—~~ 18.-



No. 22d **Universal-Dreh- und Bohrfutter** mit ca. 52 mm Durchmesser.

Stets genau zentrisch spannend.

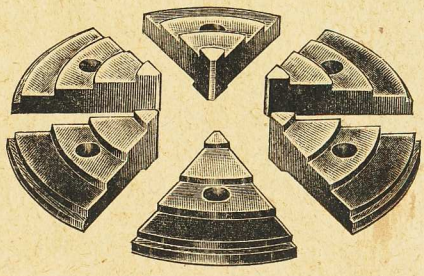
NB. Hat 2 Satz Backen, hiervon einen zum Einspannen von Scheiben, den anderen für Bohrer, Ringe und dergl. —
Die Backen sind mit No. 1, 2 und 3 numeriert und muss beim Auswechseln derselben darauf gesehen werden, dass mit der Gewindeschnecke zuerst Backen No. 1 dann No. 2 und zuletzt No. 3 gepackt wird.

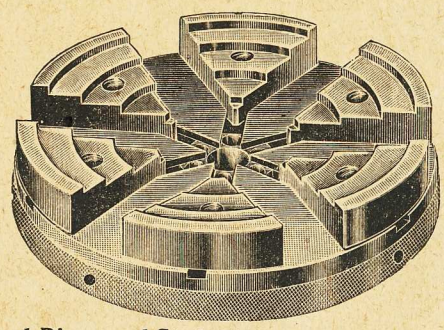
Preis Mk. ~~31.—~~ 28.00

Vorstehende Preise verstehen sich für Futter **ohne** Spindelstock-Einsätze (unaufgepasst).

Mit Einsätzen versehen und aufgepasst erhöhen sich die Preise entsprechend. Siehe unter Drehbank-Zubehörteilen Seite 70/71.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.





No. 22bI **Universal-Ring- und Stufenfutter,** stets präzis zentrisch spannend, grosses Modell, Durchm. 100 mm, mit 2 Satz à 6 Backen, zum Einspannen von Scheiben von 10 bis 95 mm und Ringen von 10 bis 100 mm . . . . . Mk. 50.—

Vorstehender Preis versteht sich für das Futter unaufgepasst. Aufgepasst auf Drehbänke erhöht sich der Preis entsprechend und ist unter Zubehörteilen Seite 70/71 aufgeführt.

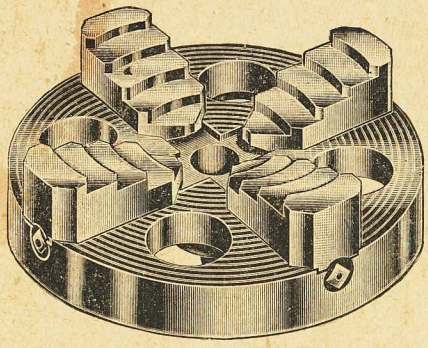


Abbildung zeigt die Planscheibe zur Drehbank „C". Preis Mk. 36.—

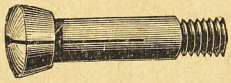
No. 15. **Universal-Planscheibe** mit 4 verstellbaren Backen.

NB. Diese Planscheibe dient zum Bearbeiten grösserer Teile und kann damit sowohl konzentrisch als exzentrisch eingespannt werden, weil jeder Backen für sich verstellbar ist.

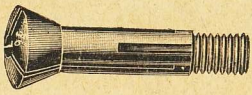
Amerikaner Zangen.

(Abbildung zeigt natürliche Grösse).

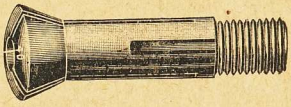
Per Stück Mark

No. 1 

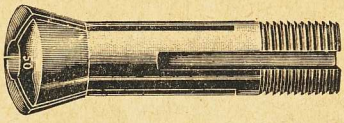
Schaftstärke 6 mm, lieferbar von 2 bis 50/10 mm . Preis 0.90

No. 2 

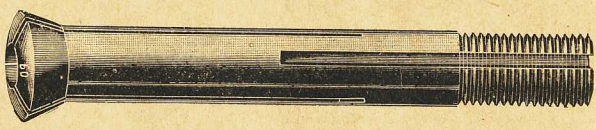
Schaftstärke 6½ mm, lieferbar von 2 bis 56/10 mm . „ 1.—

No. 3 

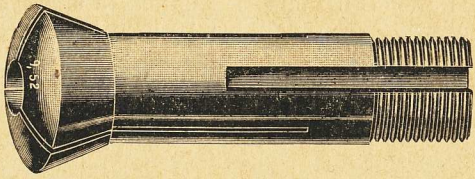
Schaftstärke 8 mm, lieferbar von 2 bis 72/10 mm „ 1.20

No. 4 

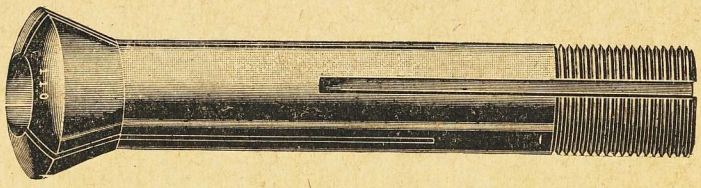
Schaftstärke 10 mm, lieferbar von 4 bis 80/10 mm . . . „ 1.40

No. 5 

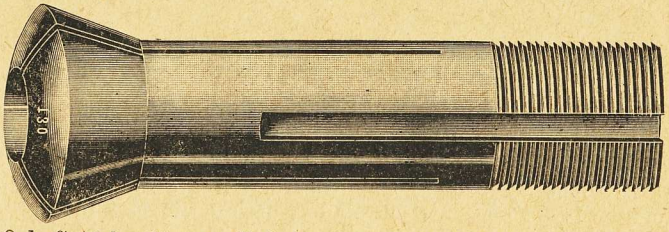
Schaftstärke 10 mm, lieferbar von 4 bis 80/10 mm . . . „ 2.50

No. 6 

Schaftstärke 15 mm, lieferbar von 5 bis 130/10 mm . . . „ 3.25

No. 7 

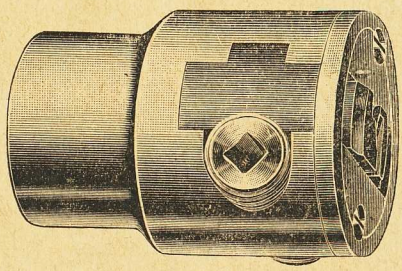
Schaftstärke 15 mm, lieferbar von 5 bis 130/10 mm . . Preis 3.50

No. 8 

Schaftstärke 20 mm, lieferbar von 5 bis 170/10 mm . Preis 4.—

Präzisions-Zweibacken-Bohrfutter.

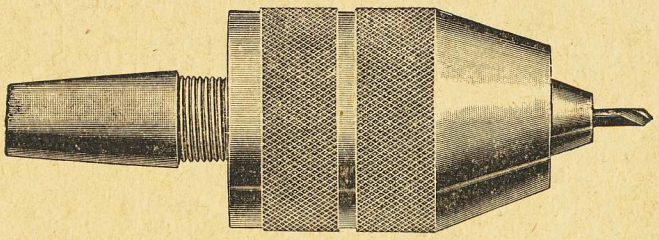
mit Stahlring und inkl. Schlüssel.



Diese Futter sind mit Verstärkungsring versehen, welcher eine vollkommene Zusammenhaltung des Futters bezweckt und gleichzeitig als Sicherung gegen das Einsetzen zu grosser Bohrer dient. Die Dauerhaftigkeit ist dadurch sehr gesteigert und die Leistungsfähigkeit bedeutend erhöht. Sämtliche Bohrfutter sind aus nur best erprobtem, extra gutem Material, der Grösse entsprechend, **stark und solid gearbeitet.** Die kleinen Futter sind ganz aus Stahl, während bei den grösseren Futtern der Körper aus prima getempertem Grauguss, und die Backen und Spindeln aus Stahl **genau und tadellos** hergestellt sind.

Grösse No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Spannweite mm	0—6	0—10	0—13	0—16	0—20	0—25	0—32	0—37	0—52
Preis per Stück Mk.	**9.40**	**11.70**	**12.90**	**14.05**	**17.55**	**19.90**	**29.25**	**37.45**	**46.80**

Diese Zweibackenfutter können sowohl für Spindelstock, wie für Reitstock passend geliefert werden und ist dazu ein entsprechender Einsatz nötig. Preis des Einsatzes je nach Grösse.



No. 17a **Zentrisch spannendes Bohrfutter** mit konischem Einsatz, passend in den Reitstock.

Spannt Bohrer etc. bis 7 mm Stärke.

Preis für Drehbank „C“ . . . . . Mk. 18.—

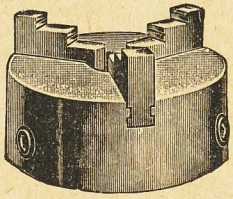
„ „ Drehbänke „DD“ bis „M“ . „ 22.—

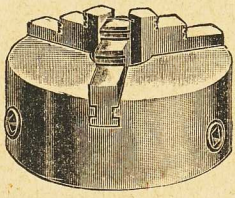
Universal-Dreh- und Bohrfutter

nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.

Mit Dreh- und Bohrbacken, Spannschlüssel und Ansatzfutterschrauben.

Mit 3 Backen.





Grösse . . . . . No.	1	2	3	4	5	6
Aeusserer Durchmesser . . mm	70	84	110	137	165	190
Spannweite . . . . . engl. Zoll	2½	3	4	5	6	7
Spannweite . . . . . mm	65	75	100	125	150	175
Bohrung . . . . . mm	16	19	27	37	47	57
Gewicht mit 2 Satz à 3 Backen ca. Ko.	0,900	1,400	2,900	4,600	7,300	10,300
Preis mit 3 Dreh- und 3 Bohrbacken per Stück Mk.	**24.70**	**30.75**	**37.80**	**46.55**	**54.35**	**62.80**
Preis für 1 Satz à 3 Backen Mk.	**7.—**	**8.—**	**9.—**	**10.—**	**12.—**	**14.—**

Grösse . . . . . No.	7	8	9	10	11	12
Auesserer Durchmesser . . mm	216	242	270	324	378	432
Spannweite . . . . . engl. Zoll	8	9	10	12	14	16
Spannweite . . . . . mm	200	230	250	300	350	400
Bohrung . . . . . mm	66	77	90	115	142	166
Gewicht mit 2 Satz à 3 Backen ca. Ko.	14,600	20,400	25,000	36,500	50,500	75,000
Preis mit 3 Dreh- und 3 Bohrbacken per Stück Mk.	**72.—**	**81.—**	**93.15**	**111.40**	**158.—**	**193.—**
Preis für 1 Satz à 3 Backen Mk.	**16.—**	**18.—**	**21.—**	**25.—**	**30.—**	**40.—**

Von diesen 2 Satz Backen dient der eine zum Einspannen von Scheiben etc., der andere für Bohrer, Ringe und dergl.

Die Backen sind mit No. 1, 2 und 3 numeriert und muss beim Auswechseln derselben darauf geachtet werden, dass mit der Gewindeschnecke zuerst Backen No. 1 dann No. 2 und zuletzt No. 3 gepackt wird.

Die Flanschenscheibe zum Aufpassen des Futters auf dem Spindelstock ist in vorstehenden Preisen nicht inbegriffen und richtet sich der Preis nach der Grösse derselben.

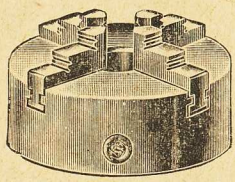
Preis für fertig aufgepasste Futter siehe bei Drehbank - Zubehörteilen Seite 68 bis 69 unter No. 17.

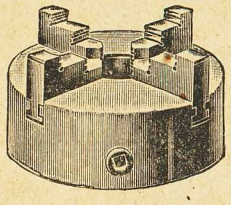
Universal-Dreh- und Bohrfutter

nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.

Mit Dreh- und Bohrbacken, Spannschlüssel und Ansatzfutterschrauben.

Mit 4 Backen.





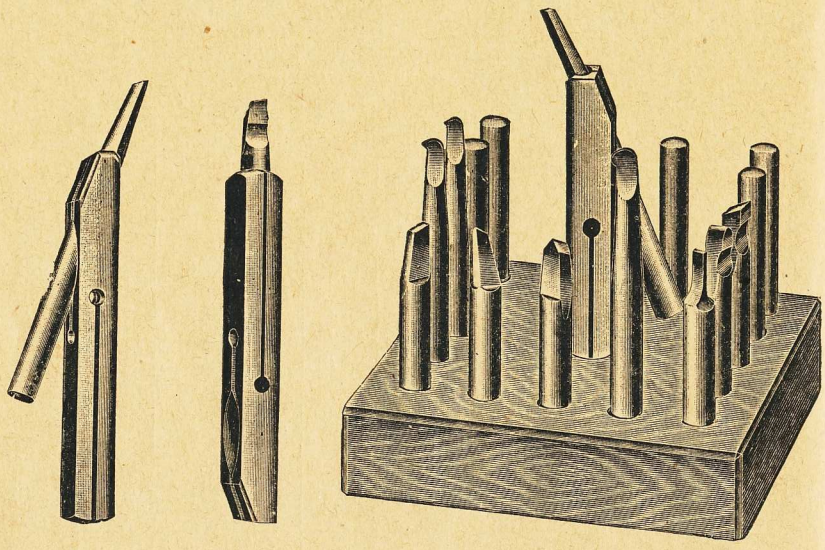
Grösse . . . . . No.	2	3	4	5	6	7
Aeusserer Durchmesser . . mm	84	110	137	165	190	216
Spannweite . . . . . engl. Zoll	3	4	5	6	7	8
Spannweite . . . . . mm	75	100	125	150	175	200
Bohrung . . . . . mm	19	27	37	47	57	66
Gewicht mit 2 Satz à 4 Backen ca. Ko.	1,500	2,000	4,600	7,500	10,300	15,000
Preis mit 4 Dreh- und 4 Bohrbacken per Stück Mk.	**38.65**	**43.90**	**54.45**	**64.—**	**73.75**	**83.40**
Preis für 1 Satz à 4 Backen Mk.	**10.—**	**12.—**	**14.—**	**16.—**	**18.—**	**20.—**

Grösse . . . . . No.	8	9	10	11	12	—
Aeusserer Durchmesser. . . mm	242	270	324	378	432	—
Spannweite . . . . . engl. Zoll	9	10	12	14	16	—
Spannweite . . . . . mm	230	250	300	350	400	—
Bohrung . . . . . mm	77	90	115	142	166	—
Gewicht mit 2 Satz à 4 Backen ca. Ko.	20,000	25,500	38,000	54,000	74,000	—
Preis mit 4 Dreh- und 4 Bohrbacken per Stück Mk.	**94.80**	**107.10**	**129.90**	**180.—**	**226.50**	—
Preis für 1 Satz à 4 Backen Mk.	**23.—**	**28.—**	**34.—**	**42.—**	**58.—**	—

Preis für fertig aufgepasste Futter siehe bei Drehbank-Zubehörteilen Seite 68/69 unter No. 17 I.

Der praktischste
Dreh-Stahlhalter „Victoria“

D. R. G. M. No. 335045.



Der aus einem Stück bestehende, doppelseitige Stahlhalter bietet trotz seiner Einfachheit die grössten Vorteile und übertrifft sämtliche bis jetzt in Handel befindliche Halter.

Auf der einen Seite wird der Stahl gerade und auf der andern schräg eingespannt. Die Befestigung erfolgt wie bei gewöhnlichen Sticheln mit der Supportpratze.

Die Drehstähle sind rund, im Halter drehbar, so dass sie auf jeden gewünschten Schnitt eingestellt werden können.

Die Stähle können bis zum kleinsten Rest abgenutzt werden, was besonders bei dem teuern Schnelldrehstahl eine grosse Ersparniss bedeutet.

Preise und Grössen.

No.	Grösse des Stahlhalters	0	1	2	3
	Stärke des Stahlhalters vierkant . . . . mm	8×8	12×12	16×16	20×20
	Ganze Länge des Stahlhalters . . . . mm	80	100	120	140
	Stärke der Stähle . mm	6	8	12	15
	Länge der Stähle unfertig	50	65	85	95
	Gewicht eines kompletten Satzes . . . . Kilo	0,200	0,580	1,350	2,300
A	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 6 unfertigen Stählen aus feinstem engl. Silberstahl auf Holzuntersatz Mk.	10.—	12.50	15.65	18.75
B	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 6 unfertigen Stählen aus bestem **„Rapid“**-Schnelldrehstahl auf Holzuntersatz . . . . . mm	16.50	21.—	31.50	42.—
C	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 1 unfertigen Stahl aus bestem **„Rapid“**-Schnelldrehstahl auf Holzuntersatz Mk.	15.25	18.30	26.50	35.—
D	Preis des Halters allein Mk.	3.75	4.40	5.—	6.25
E	Preis per Stahl aus Silberstahl fertig . . . Mk.	—.75	1.—	1.25	1.50
F	Preis per Stahl aus Silberstahl unfertig . . Mk.	—.08	—.15	—.25	—.45
G	Preis per Stahl aus „**Rapid**“-Schnelldrehstahl, fertig . . . . . Mk.	1.30	1.80	2.60	3.30
H	Preis per Stahl aus „**Rapid**“-Schnelldrehstahl, unfertig . . . . Mk.	—.30	—.60	1.10	1.50

Preise der Einzelteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . Spitzenhöhe . . . . .
1 G	**Einfacher Spindelstock** mit gehärteter, durchbohrter Gussstahlspindel und Lagern inkl. Zangenschlüssel . . . . Siehe Abbildung auf Bank „C“ und „DD“ Seite 6, 11 u. 12 und „ „ „E“ Seite 22.
1 GA	**Schlüssel zum Anziehen** der Spindelstock-Einsätze . allein (Schlüssel für Räder-Vorgelege Bank „DD“ weil verlängert)
1 GG	**Spindelstock** mit Räderübersetzung . . . . . . Siehe Abbildung auf Bank „DD“ Seite 18 und „ „ „G“ „ 20.
1 GI	**Spindelstock** mit Federspann-Einrichtung No. 20a Siehe Abbildung Seite 38.
1 GII	**Spindelstock** mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung mit 1 Gewindestern und 6 Patronen . . . . . . Siehe Abbildung Seite 27.
1 GIII	**Einrichtung zum Gewindeschneiden** mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang . . . . . . (Bei Drehbank „C“ ist Plangang nicht inbegriffen). Siehe Abbildung auf Bank „C“ Seite 7 und „ „ „DD“ „ 16.
1 K	**Gewindepatronen** extra für Gewindeschneid-Spindelstöcke das Stück
1 L	**Gewindestern** mit 6 Gewinden extra . . . . .
1 M	**Reitstock** . . . . .
1 N	**Auflage für Handstichel** . . . . .
1 O	**Mitnehmerscheibe** . . . . .

von Präzisions-Drehbänken.

Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
„C“ 10 mm 70 „	„DD“ 15 mm 80 „	„DD/20“ 20 mm 80 „	„E“ 15 mm 120 „	„F“ 20 mm 120 „	„G“ 15 mm 120 „	„H“ 20 mm 120 „	„LL“ 15 mm 100 „	„LL/20“ 20 mm 100 „	„M“ 20 mm 150 „
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
60.—	85.—	100.—	100.—	115. -	—	—	—	—	—
5.50	7.—	12.—	10.—	13.—	13.—	13.—	11.—	18.—	18. -
—	12.—	—	—	—	—	--	—	—	—
—	135.—	—	—	—	210.—	230.—	—	—	—
75.—	105.—	130.—	125.—	152.—	—	—	—	—	—
—	215.—	240.—	240.—	275.—	—	—	—	—	—
135.—	180.—	—	—	—	—	—	—	--	—
—	3.50	4.20	3.50	4.20	—	—	—	—	—
—	25.—	25.—	25.—	25.—	—	—	—	—	—
25.—	33.—	33.—	40.—	40.—	40.—	40.—	—	—	—
10.—	12.—	12. –	15.—	15.—	15. -	15.—	15.—	15.—	17.—
3.—	3.—	3.50	4.—	4.50	4.—	4.50	4.—	4.50	4.50

Preise des Einzelteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . .
1 P	**Spitzen für Spindelstöcke** (Spitz- oder Hohlkörner) das Stück
1 PI	„ **tote, mit Mitnehmerrolle** f. feine Arbeiten „ „ NB. Zum Gebrauch derselben ist eine amerikaner Zange mit 70/10 mm Bohrung nötig.
1 Q	„ **für Reitstock** (Spitz- oder Hohlkörner) das Stück
1 QI	**Rohrspitze** drehbar für Reitstock . . . . .
1 QII	**Bohrplatte** „ „ . . . . .
1 QIII	**Bohrwinkel** einfach „ „ . . . . .
1 QIV	**Bohrwinkel** drehbar „ „ . . . . .
1 QV	**Halbspitze** „ „ . . . . .
1 R	**Wange allein,** auf 2 kleinen Füssen, Länge 500 mm Gewicht ca. 14 kg
1 S	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 600 mm Gewicht ca. 16 kg
1 T	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 700 mm Gewicht ca. 18 kg
1 TI	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 700 mm mit überbrückter Kröpfung, Gewicht ca. 23 kg (nur für Bank „C“ lieferbar)
1 U	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 800 mm Gewicht ca. 20 kg
1 UI	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 800 mm mit überbrückter Kröpfung, Gewicht ca. 25 kg
1 V	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 900 mm Gewicht ca. 26 kg
1 W	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 1000 mm Gewicht ca. 30 kg
1 WI	„ „ auf 2 kleinen Füssen, Länge 1000 mm mit überbrückter Kröpfung, Gewicht ca. 36 kg
1 X	**Auflagestecker** normal . . . . .
1 Z	„ extra breit . . . . .

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“ 10 mm 70 „	„DD“ 15 mm 80 „	„DD/20“ 20 mm 80 „	„E“ 15 mm 120 „	„F“ 20 mm 120 „	„G“ 15 mm 120 „	„H“ 20 mm 120 „	„LL“ 15 mm 100 „	„LL/20“ 20 mm 100 „	„M“ 20 mm 150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk	Mk.	Mk.
	1.50	2.25	4.—	2.25	4.—	2.25	4.—	2.25	4.—	4.—
	3.—	3.—	3.—	3.—	—	—	—	—	—	—
	1.25	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60	1.60
	4.80	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50
	1.60	2.—	2.—	2.—	2.—	2.—	2.—	2.—	2.—	2.—
	2.60	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25
	4.80	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50
	1.90	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25
	20.—	23.—	23.—	—	—	—	—	—	—	—
	25.—	28.—	28.—	—	—	—	—	—	—	—
	30.—	36.—	36.—	—	—	—	—	—	—	—
	50.—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	42.50	42.50	—	—	—	—	—	—	—
	—	82.50	82.50	—	—	—	—	—	—	—
	—	50.—	50.—	—	—	—	—	—	—	—
	—	57.50	57.50	—	—	—	—	—	—	—
	—	97.50	97.50	—	—	—	—	—	—	—
	2.—	2.—	2.—	3.—	3.—	3.—	3.—	2.50	2.50	3.—
	—	2.75	2.75	—	—	—	—	3.25	3.25	—

Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . . .
2	**Einteilung am Spindelstock** = 1 Kreis von 60 Teilen mit Index
2 A	**Einteilung am Spindelstock** = 10 Kreise mit Index . . . . . (Teilungen **360 204 168 150 132 96 78 54 35 24**)
2 AA	**Grosse Teilscheibe** Durchmesser 250 mm, mit 54 Teilkreisen und Index . . . . .

Mit diesen Teilkreisen können nachstehende Teilungen ausgeführt werden:

Teil-Kreise:	
360	2. 3. 4. 5. 6. 8. 9. 10. 12. 15. 18. 20. 24. 30. 36. 40. 45. 60. 72. 90. 120. 180.
300	2. 3. 4. 5. 6. 10. 12. 15. 20. 25. 30. 50. 60. 75. 100. 150.
220	2. 4. 5. 10. 11. 20. 40. 55. 110.
200	2. 4. 5. 8. 10. 20. 25. 50. 100.
198	2. 3. 6. 9. 11. 18. 22. 33. 66. 99.
196	2. 4. 7. 14. 28. 49. 98.
194	2. 97.
192	2. 3. 4. 6. 8. 12. 16. 24. 32. 48. 64. 96.
190	2. 5. 10. 19. 38. 95.
188	2. 4. 47. 94.
186	2. 3. 6. 31. 62. 93.
184	2. 4. 8. 23. 46. 92.
182	2. 7. 13. 14. 26. 91.
180	2. 3. 4. 5. 6. 9. 10. 12. 15. 18. 20. 30. 36. 45. 60. 90.
178	2. 89.
176	2. 4. 8. 11. 16. 22. 44. 88.
174	2. 3. 6. 29. 58. 87.
172	2. 4. 43. 86.
170	2. 5. 10. 17. 34. 85.
168	2. 3. 4. 6. 8. 12. 14. 21. 24. 28. 42. 56. 84.
166	2. 83.
164	2. 4. 41. 82.
162	2. 3. 6. 9. 18. 27. 54. 81.
160	2. 4. 5. 8. 10. 16. 20. 32. 40. 80.
158	2. 79.

Teil-Kreise:	
156	2. 3. 4. 6. 12. 13. 26. 39. 52. 78.
154	2. 77.
152	2. 4. 8. 19. 38. 76.
150	2. 3. 5. 6. 10. 15. 25. 30. 50. 75.
148	2. 4. 37. 74.
146	2. 73.
144	2. 3. 4. 6. 8. 9. 12. 16. 18. 24. 36. 48. 72.
142	2. 71.
140	2. 4. 5. 7. 10. 14. 20. 28. 35. 70.
138	2. 3. 6. 23. 46. 69.
136	2. 4. 8. 17. 34. 68.
134	2. 67.
132	2. 3. 4. 6. 11. 12. 22. 33. 44. 66.
130	2. 5. 10. 13. 26. 65.
128	2. 4. 8. 16. 32. 64.
126	2. 3. 6. 7. 9. 14. 18. 21. 42. 63.
124	2. 4. 31. 62.
122	2. 61.
120	2. 3. 4. 5. 6. 8. 10. 12. 15. 20. 24. 30. 40. 60.
118	2. 59.
116	2. 4. 29. 58.
114	2. 3. 6. 19. 38. 57.
112	2. 4. 7. 8. 14. 16. 28. 56.
110	2. 5. 10. 11. 22. 55.
108	2. 3. 4. 6. 9. 12. 18. 27. 36. 54.
106	2. 53.
104	2. 4. 8. 13. 26. 52.
102	2. 3. 6. 17. 34. 51.
101	—

ss. Abbildung auf Drehbank „DD“ Seite 13.

NB. Diese Kreisteilungen in Verbindung mit No. 12 und 10A dienen zum Fraisen von Reibahlen, Gewindebohrern, Trieben, Rädern etc. Jede weitere Kreisteilung kostet per Loch 1 Pfg. mehr.

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	—	7.—	7.—	8.—	9.—	8.—	9.—	8.—	8.—	9.—
	25.—*	15.—	15.—	16.—	18.—	16.—	18.—	16.—	16.—	17.—
	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—

* Bei Drehbank „C“ wird an Stelle der 10 Teilkreise eine komplette Teilscheibe mit 21 Teilkreisen geliefert.

Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . . .
3	**Decken-Vorgelege** für Motorenbetrieb mit Ringschmierlager, komplett zum Anschrauben . . . . . . ss. Abbildung Seite 39
3 A	**Decken-Vorgelege** für Motorenbetrieb mit Ringschmierlager, komplett zum Anschrauben, wie No. 3, aber mit extra grossem Schnurlauf für raschen Gang. Nötig zum Antrieb von Schleif- und Fraiseapparaten . . . . . . ss. Abbildung Seite 39
3 B	**Decken-Vorgelege** wie No. 3, auch für Links- und Rechtsgang eingerichtet . . . . .
4	**Werktisch** auf kräftigem Eisengestell, mit starker Tischplatte mit Schublade, welche für Drehbank-Zubehörteile eingerichtet ist, mit Treteinrichtung, mit Schwungrad, Riemen und Verhindungsschloss etc., komplett zum Arbeiten . . Modell „C“, „DD“ und „DD/20“, Gewicht ca. 125 kg Modell „E“, „F“, „G“, „H“ und „LL“, Gewicht ca. 165 kg ss. Abbildung bei Drehbänken
4 A	**Werktisch** auf kräftigem Eisengestell, mit starker Tischplatte mit Schublade, eingerichtet für Drehbank-Zubehörteile ohne Treteinrichtung . . . . . . Modell „C“, „DD“ und „DD/20“, Gewicht ca. 100 kg Modell „E“, „F“, „G“, „H“ und „LL“ Gewicht ca. 150 kg
4 B	**2 Stück Eisenfüsse** zum Selbstanfertigen von Werktischen. Die Füsse nur gebohrt, mit Verbindungsstange und 4 Spitzschrauben . . . . . . Gewicht v. 2 Füssen f. Tische „C“, „DD“, „DD/20“ u. „LL“ ca. 65 kg „ „ 2 „ „ „ „E“, „F“, „G“ u. „H“, ca. 85 kg
4 C	**Schwungrad,** gedreht, für Tische „C“, „DD“ und „DD/20“ ca. 560 mm Durchmesser, Gewicht ca. 28 kg . . . . . Für grössere Bänke, Gewicht ca. 50 kg
4 D	**Exzenterwelle** (Krummachse) } Zus. { f. Tische „C“ und „DD“, Gew. ca. 14 kg
4 E	**Tritt mit Haken** } Zus. { für grössere Bänke, Gewicht ca. 25 kg
4 F	**2 kleine Füsse** zum Befestigen der Drehbankwangen auf Werktischen . . . . .
5	**Achtschraubenfutter** mit Schlüssel . . . . .
6	**Zweibackenfutter** mit Schlüssel . . . . .
6 A	„ „ „ . . . . .

NB. Mit Zweibackenfutter No. 6 können Stücke exzentrisch, mit Zweibackenfutter No. 6a nur zentrisch eingespannt werden.

ss. Abbildung Seite 51 unter „Zweibacken-Bohrfutter“.

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	40.—	40.—	40.—	45.—	45.—	45.—	45.—	—	—	—
	45.—	45.—	45.—	50.—	50.—	50.—	50.—	—	—	—
	—	50.—	50.—	55.—	55.—	55.—	55.—	55.—	55.—	60.—
	140.—	150.—	150.—	165.—	165.—	165.—	165.—	165.—	165.—	—
	85.—	95.—	95.—	105.—	105.—	105.—	110.—	110.—	110.—	—
	60.—	65.—	65.—	75.—	75.—	75.—	75.—	75.—	75.—	—
	40.—	40.—	40.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	—
	11.—	12.—	12.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	—
	8.—	8.—	8.—	9.—	9.—	9.—	9.—	9.—	9.—	—
	7.—	4.—	4.—	5.—	5.—	5.—	5.—	—	—	—
	9.—	10.—	12.—	10.—	12.—	10.—	12.—	10.—	12.—	12.—
	13.—	13.—	15.—	14.—	15.—	14.—	15.—	14.—	15.—	15.—
	11.50	15.—	18.—	16.—	18.—	16.—	18.—	16.—	18.—	18.—

Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . . .
7	**Kreuzsupport** zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen . . .
7A	**Kreuzsupport** zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen . . . mit 2 Hebelbewegungen eingerichtet, zum rationellen Bearbeiten von Massenartikel, insbesondere aus Messing oder anderen weichen Metallen, sehr geeignet. Die Gewindespindeln werden herausgenommen. ss. Abildung von Support „C" Seite 7
7B	**Abstechsupport** für 2 Stichel eingerichtet . . . . . zum Bearbeiten von Massen-Artikel. ss. Abbildung Seite 40.
8	**Drehstichel** für den Kreuzsupport, 1 Satz = 6 Stück . . .
8 A	**Drehstichel** für den Kreuzsupport mit Halter . . . . . 1 Satz = 9 fertige und 6 unfertige Stähle
8AA	**Drehstichel** für den Kreuzsuppport mit Halter, **aus Rapid-Stahl** 1 Satz — 9 fertige und 1 unfertigen Stahl. ss. Abbildung und nähere Ausführungen Seite 54/55.
9	**Hand-Drehstichel,** 1 Satz = 6 Stück . . . . .
9A	**Holz-Drehstichel,** 1 „ = 6 „ . . . . .
10	**Höhensupport neuester Konstruktion** . . . . . NB. Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein prakisches Werkzeug zum Fraisen kleinerer Artikel. Ersetzt eine kleine Fraismaschine. ss. Abbildung Seite 40.
10A	**Höhensupport mit drehbarem Spindelstock** mit durchbohrter gehärteter Spindel und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen No. 13a . . . . . NB. Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein sehr praktischer Universal-Apparnt zum Fraisen, Schleifen, Bohren etc. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorgelege No. 14, für Kraftbetrieb-Vorgelege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 41.
10AA	**Höhensupport mit Fraisetisch** . . . . . Beim Bearbeiten grosser Stücke auf diesem Höhensupport sind die Erhöhungsuntersätze No. 40 nötig. Nach Unterlegung von 20 mm dicken Brettchen unter den Füsschen der Drehbankwange kann man den Support bequem regulieren. ss. Abbildung Seite 42.
10A I	**Höhensupport Universal** mit drehbarem Spindelstock . . . mit Vorsatz-Winkel, mit Schraubstock, mit Winkel zum Aufspannen und 2 Spannpratzen. ss. Abbildung Seite 41.
10A II	**Winkel zu No. 10A** mit 2 Bolzen und 2 Pratzen . . . . . an Stelle des drehbaren Spindelstocks wird der Winkel befestigt. ss. Abbildung Seite 41 bei 10a I.
10I	**Parallel-Schraubenstock,** Backenbreite 55 mm . . . . . Passend auf Höhensupporte. ss. Abbildung Seite 42.
11	**Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen No. 19** mit 1 Teilscheibe und Index . . . . . Passt auf Höhensupport No. 10. ss. Abbildung Seite 42.

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	60.—	60.—	60.—	80.—	80.—	80.—	80.—	—	—	—
	90.—	90.—	90.—	—	—	—	—	—	—	—
	—	80.—	80.—	100.—	100.—	100.—	100.—	—	—	—
	6.—	6.—	6.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	10.—
	12.50	12.50	12.50	15.75	15.75	15.75	15.75	15.75	15.75	18.75
	15.30	18.30	18.30	26.50	26.50	26.50	26.50	26.50	26.50	35.—
	6.—	6.—	6.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	10.—
	12.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—
	80.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—
	—	126.—	126.—	200.— ~~180.—~~	200.— ~~180.—~~	200.— ~~180.—~~	200.— ~~180.—~~	200.— —	200.— —	—
	100.—	115.—	115.—	—	—	—	—	115.—	115.—	—
	12.—	15.—	15.—	—	—	—	—	15.—	15.—	—
	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	24.—	~~24.—~~ 35.—	40.—	35.—	40.—	35.—	40.—	35.—	40.—	40.—

Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . . .
12	**Fraiseapparat mit Räderübersetzung** mit durchbohrter, gehärteter Spindel und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen Grösse 3 . . . . . . NB. Wird auf den Kreuzsupport gespannt und dient zum Fraisen von Rädern, Trieben, Reibahlen etc. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorgelege No. 14, für Kraftbetrieb Vorgelege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 43.
13	**Schleif- und Bohrapparat** mit Einsatz und Schleifscheibe, kleines Modell, mit Spindel mit 8 mm Bohrung und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen Grösse 3 ss. Abbildung Seite 44.
13 I	**Schleif- und Bohrapparat** mit Einsatz und 3 Schleifscheiben, grösseres Modell, mit Spindel mit 10 mm Bohrung und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen Grösse 4 NB. No. 13 und 13 I werden auf dem Kreuzsupport befestigt und dienen zum Schleifen von harten Gegenständen, zum Ausschleifen von Löchern in harten Spindeln etc. etc. Als Bohrapparate sind sie nur mit amerikaner Zangen zu gebrauchen. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorgelege No. 14, für Kraftbetrieb Vorgelege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 44.
13 A	**Amerikaner Zangen,** Grösse 3, Bohrungen von 4 bis 72/10 mm Passend in No. 10a, 12, 13 und 20 I . . . . . das Stück
13 a I	**Amerikaner Zangen,** Grösse 4, Bohrungen von 4 bis 80/10 mm, Passend in No. 13 I . . . . . das Stück
13 B	**Schmirgelscheibchen** mit 8 bis 10 mm Durchmesser auf einem Stift befestigt zum Ausschleifen von Löchern. Wird in amerikaner Zangen gespannt und kann auf No. 13 verwandt werden . . . . . das Stück
14	**Tischvorgelege** . . . . . . NB. Bei Fussbetrieb ist das Tischvorgelege nötig zum Antrieb von Höhensupport No. 10a und 10a I sowie von Fraise- und Schleifapparaten No. 12, 13 und 13 I. Befestigt wird dasselbe auf dem Werktisch selbst, besser noch an der Wand oder Decke. Der Riemen geht vom Schwungrad aufs Vorgelege, von da wird der Apparat angetrieben. Ist auch als Zwischenvorgelege verwendbar.
14 I	**Zwischenvorgelege** mit 2 Friktionsrollen . . . . .
14 A	**Lederschnur,** rund, ca. 9 mm dick . . . . . per Meter
14 B	„ „ „ 6 „ „ . . . . . „ „
14 C	„ „ „ 4 „ „ . . . . . „ „
14 D	**Verbindungs-Schlösschen** zu 14 A, B und C . . „ Paar
15	**Universal-Planscheibe** mit 4 Stufenklammern . . . . .
15 A	„ „ „ 4 „ . . . . . . Extra gross und nur zu verwenden bei gekröpften Wangen „E", „F", „G", „H", „LL" und „M"
16	**Universal-Planscheibe** mit 3 Hunden und Zentrierstift . . NB. No. 16 dient speziell zum Einspannen von Scheiben, Platten und Rädern für Uhrmacher.

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	45.—	45.—	45.—	65.—	65.—	65.—	65.—	45.—	45.—	65.—
	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—	24.—
	—	—	—	40.—	40.—	40.—	40.—	—	—	40.—
	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20
	—	—	—	1.40	1.40	1.40	1.40	—	—	1.40
	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20
	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—
	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	2.50	2.50	2.50	—	—	—	—	—	—	—
	1.50	1.50	1.50	—	—	—	—	—	—	—
	1.10	1.10	1.10	—	—	—	—	—	—	—
	—.70	—.80	—.80	—	—	—	—	—	—	—
	36.—	40.—	45.—	45.—	50.—	45.—	50.—	45.—	50.—	55.—
	—	—	—	60.—	65.—	60.—	65.—	60.—	65.—	65.—
	36.—	40.—	45.—	—	—	—	—	40.—	—	—

Preise der Einzelteile

No.	Modell . . . . . , . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . .
17	**Universal-Dreh- und Bohrfutter** mit 2 Satz à 3 Stück Spanbacken, nach aussen und innen stets zentrisch spannend, mit Scheibe aufgepasst auf die Drehbankspindel, Durchmesser ca. 70 mm = ca. 2½ Zoll . . . . .
	„ „ 84 „ = „ 3 „ . . . . .
	„ „ 110 „ = „ 4 „ . . . . .
	„ „ 137 „ = „ 5½ „ . . . . .
17 I	**Universal-Dreh- und Bohrfutter** mit 2 Satz à 4 Stück Spannbacken, Durchmesser 84 mm . . . . .
	„ 110 „ . . . . .
	„ 137 „ . . . . .
	ss. auch Abbildung etc. Seite 52 und 53.
17 A	**Bohrfutter,** zentrisch spannend in den Reitstock passend, zum Halten von Bohrern und sonstigen Werkzeugen bis 7 mm stark . . . . .
	ss. Abbildung Seite 51.
18	**Scheibe z. Auflacken u. sonstigen Zwecken,** Durchm. ca. 160 mm
18 A	„ „ „ „ „ „ „ „ 120 „
18 B	„ „ „ „ „ „ „ „ 90 „
19	**Amerikaner Zangen,** 1 Satz von 24 Stück . . . . .
19 A	„ „ 1 „ „ 12 „ . . . . .
19 B	„ „ 1 Stück . . . . .
	Siehe Abbildung Seite 50.
19 C	**Einsätze aus Stahl,** nur eingepasst in die Drehbankspindel, zum Selbstanfertigen von amerikaner Zangen etc., je nach Grösse Mk 1.— bis Mk. 6.—.
20	**Universal-Zange** (amerik.) mit 20 kleinen Messing-Einsätzen zum Einspannen von kleinen Bohrern, Schrauben etc. .
20 I	**Werkzeug zum Gebrauch von amerik. Zangen No. 13 A** . Passt auf alle Arten von Drehbänken und sonstigen Maschinen. ss. Abbildung Seite 47.
20 A	**Federspann-Einrichtung** zum Befestigen an einfachen Spindelstöcken „C“, „DD“ und „E“ . . . . . ss. Abbildung Seite 38 auf Spindelstock No. 1g I.
21	**Stufenfutter,** 1 Satz von 5 Stück mit Spindelaufsatz, zum Einspannen von Scheiben etc. von 6 bis 42 mm . . . .
21 A	**Stufenfutter aus Stahl,** 1 Satz von 5 Stück mit Spindelaufsatz, zum Einspannen von Scheiben etc. von 10 bis 65 mm.
21 B	**Stufenfutter,** einzeln } ss. Abbildung Seite 46 } . . per Stück
21 C	**Spindelaufsatz,** extra } . . „ „
22	**Stufenfutter,** ohne eingedrehte Stufen, nur eingepasst und aufgesägt . . . . .

☛ Für rationelle **Massenfabrikation**

Amerikaner Zangen

Dieselben sind **präziser, praktischer,**

als jedes andere

206 Neue Schnellspannvorrichtung

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache" Bänke „ „Räder-Vorgelege"- „ „ „Patronen"- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C"	„DD"	„DD/20"	„E"	„F"	„G"	„H"	„LL"	„LL/20"	„M"
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	33.—	33.—	—	—	—	—	—	—	—	—
	36.—	36.—	40.—	36.—	40.—	36.—	40.—	36.—	40.—	40.—
	—	45.—	50.—	45.—	50.—	45.—	50.—	45.—	50.—	50.—
	—	—	—	54.—	60.—	54.—	60.—	—	—	60.—
	44.—	44.—	48.—	44.—	48.—	44.—	48.—	44.—	48.—	48.—
	—	53.—	58.—	53.—	58.—	53.—	58.—	53.—	58.—	58.—
	—	—		62.—	68.—	62.—	68.—	—	—	68.—
	18.—	22.—	22.—	22.—	22.—	22.—	22.—	22.—	22.—	22.—
	9.—	9.—	11.—	9.—	11.—	9.—	11.—	9.—	11.—	11.—
	7.50	7.50	9.—	7.50	9.—	7.50	9.—	7.50	9.—	9.—
	6.—	6.—	7.50	6.—	7.50	6.—	7.50	6.—	7.50	7.50
	33.60	84.—	96.—	84.—	96.—	84.—	96.—	84.—	96.—	96.—
	16.80	42.—	48.—	42.—	48.—	42.—	48.—	42.—	48.—	48.—
	1.40	3.50	4.—	3.50	4.—	3.50	4.—	3.50	4.—	4.—
		3.—	3.60	3.—	3.60	3.—	3.60	3.—	3.60	3.60
	5.50	8.50	9.10	8.50	9.10	8.50	9.10	8.50	9.10	9.10
	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—
	15.—	20.—	30.—	25.—	30.—	—	—	—	—	—
	25.—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	45.—	52.—	45.—	52.—	45.—	52.—	45.—	52.—	52.—
	4.50	8.50	10.—	8.50	10.—	8.50	10.—	8.50	10.—	10.—
	2.50	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	5.—
	4.—	7.—	8.80	7.—	8.80	7.—	8.80	7.—	8.80	8.80

gibt es keine besseren Spannfutter als

und Stufenfutter.

einfacher und dauerhafter

Spannfutter! ☛

45.- 60.- 70.- 64.- 75.- 80.-

Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . .
22 A	**Universal-Stufenfutter,** Neu! für Ringe und Scheiben etc. . Wird mit dem Zangenschlüssel im Spindelstock festgespannt. NB. **Räder, Scheiben** etc. von 4 bis 52 mm Durchmesser, sowie Uhrgehäuse. Reifen, Ringe etc. von 35 bis 62 mm können damit im Moment präzis zentrisch laufend eingespannt werden; sehr empfehlenswert für Uhrmacherei und Optik. ss. Abbildung Seite 48.
22 B	**Universal-Ringfutter,** wie No. 22 A aber mit Backen mit entgegengesetzten Stufen und speziell konstruiert zum Einspannen von Ringen etc. von 9 bis 63 mm und Scheiben etc. von 4 bis 23 mm . . . . . . ss Abbildung Seite 48.
22 BI	**Universal-Ring- und Stufenfutter,** stets präzis zentrisch spannend, grosses Modell, Durchm. 100 mm, mit 2 Satz à 6 Backen, zum Einspannen von Scheiben von 10 bis 95 mm und Ringen von 10 bis 100 mm . . . . . . ss. Abbildung und nähere Beschreibung Seite 49.
22 C	**Universal-Dreh- und Bohrfutter,** Neu! mit umdrehbaren Spannbacken . . . . . . ss. Abbildung und nähere Beschreibung Seite 48.
22 D	**Universal-Dreh- und Bohrfutter,** ganz aus Stahl, Durchmesser ca. 50 mm, mit 2 Satz Backen . . . . . . ss. Abbildung und nähere Beschreibung Seite 48.
23	**Einsatz für Schmirgelscheiben,** passt in die Spindel . . . ss. Abbildung Seite 46.
23 A	**Schmirgelscheibe,** Durchmesser 120 mm . . . . .
23 B	„ „ 100 „ . . . . .
23 C	„ „ 75 „ . . . . .
23 D	„ „ 55 „ . . . . .
24	**Einsatz für Fraisen und Zirkularsägen** . . . . . . ss. Abbildung Seite 46.
25	**Fraisen,** 1 Satz von 6 Stück assortiert . . . . .
25 A	„ 1 „ „ 12 „ „ . . . . .
26	**Zirkularsägen,** 1 Satz von 6 Stück assortiert . . . . . . ss. auch Zirkularsägen Seite 46.
27	**Einsatz** mit Stirnfraise . . . . . . ss. Abbildung Seite 46.
28	„ mit Dreizack zum Holzdrehen . . . . . . ss. Abbildung Seite 46.
29	„ mit konischem Holzgewinde zum Aufschrauben von Holzfuttern, Filz- und Polierscheiben . . . . .
30	**Einsätze** mit konischem Loch, zum Einstecken von Zapfenfraisen, kleinen Bohrern, feinen Spitzen etc. . das Paar Nötig zu No. 30A, B und C.
30 I	**Einsatz** mit konischem Loch, zum Verwenden und Nachschleifen der Reitstockspitzen im Spindelstock mit 20 mm Bohrung . . . . .
30 A	**Zapfenfraisen** mit Bohrung 0,4 bis 4,0 mm 1 Satz von 20 Stück
30 B	**Flachsenker** (Kanonenbohr) v. 0,4 bis 4,0 mm, 1 „ „ 20 „
30 C	**Feine Spitzen und Hohlkörner** 1 Satz von 6 Stück . . . . NB. Bei Gebrauch von No. 30A, B und C sind die Einsätze No. 30 nötig.
30 D	**Einsätze** zum Aufspannen von Räder ohne Wellen 1 Satz von 3 Stück . . . . . . (Nur für C lieferbar.)

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ -Bänke „ „Räder-Vorgelege“ „ „ „Patronen“ „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	30.—	32.50	34.—	32.50	34.—	32.50	34.—	32.50	34.—	34.—
	30.—	32.50	34.—	32.50	34.—	32.50	34.—	32.50	34.—	34.—
	52.—	54.50	56.—	54.50	56.—	54.50	56.—	54.50	56.—	56.—
	25.—	27.50	29.—	27.50	29.—	27.50	29.—	27.50	29.—	29.—
	32.—	34.50	36.—	34.50	36.—	34.50	36.—	34.50	36.—	36.—
	3.—	4.50	5.50	4.50	5.50	4.50	5.50	4.50	5.50	5.50
	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50
	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—
	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75
	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—	1.—
	3.—	4.50	5.50	4.50	5.50	4.50	5.50	4.50	5.50	5.50
	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—	10.—
	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—	20.—
	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—
	4.50	6.50	7.50	6.50	7.50	6.50	7.50	6.50	7.50	7.50
	3.—	5.50	6.50	5.50	6.50	5.50	6.50	5.50	6.50	6.50
	3.—	5.50	6.50	5.50	6.50	5.50	6.50	5.50	6.50	6.50
	3.50	6.50	7.50	6.50	7.50	6.50	7.50	6.50	7.50	7.50
	—	—	4.—	—	4.—	—	4.—	—	4.—	4.—
	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70	10.70
	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40	9.40
	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—	3.—
	12.—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

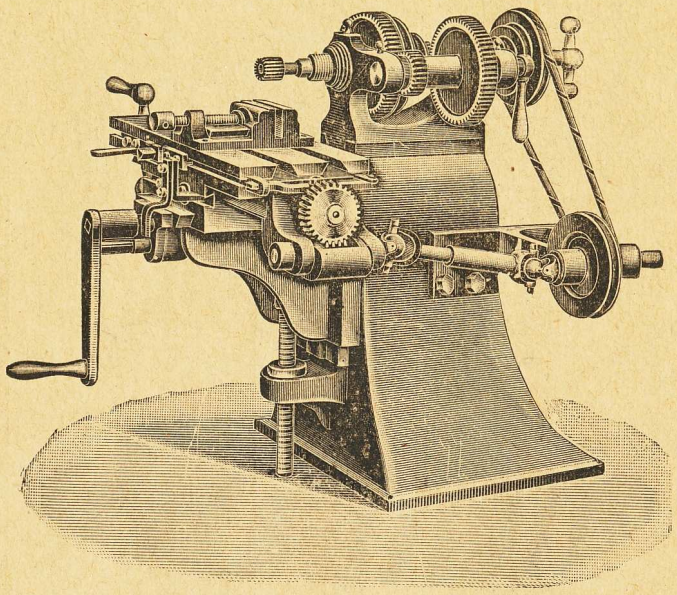
Preise der Zubehörteile

No.	Modell . . . . . . Spindelbohrung . . . . . . Spitzenhöhe . . . . . .
31	**Lünette** mit Holzbacken zum Drehen langer Wellen . . .
31 A	„ (Zentrierbrille) mit 6 auswechselbaren Stahlbüchsen
31 B	„ zum Aufklappen mit 3 verstellbaren Backen . . .
	ss. Abbildung Seite 45
32	**Sägetischchen,** passt in die Auflage . . . . .
32 I	„ mit Anschlag, passt in die Auflage . . . .
32 A	**Sägevorrichtung** für Metall- und Holzbearbeitung, mit seitlich und nach der Höhe verstellbarem Anschlag . . . . .
33	**Feilenauflage** mit 2 Rollen, passt in die Auflage . . . . .
	NB. No. 33 dient zum genauen Anfeilen von Vierecken, Sechsecken, Zapfen etc.
33 A	**Feilenauflage** mit 1 Rolle . . . . .
34	**Bohreinrichtung** mit Hebel auf extra Reitstock, die Pinole durchbohrt und eingerichtet für den Gebrauch der amerikaner Zangen No. 19 . . . . .
	ss. Abbildung Seite 45
35	**Spiralbohrer,** assortiert auf Holzuntersatz 1 Satz = 54 Stück von 0,35 mm bis 3 mm
35 A	„ assortiert auf Holzuntersatz 1 Satz = 42 Stück von 3,10 mm bis 6,50 mm
35 B	„ assortiert auf Holzuntersatz 1 Satz = 42 Stück von 6,60 mm bis 10 mm
36	**Drehherze,** 1 Satz von 8 Stück, assortiert . . . . .
36 A	„ 1 „ „ 12 „ „ . . . . .
37	**Gewindebohrer,** 2 Stück mit Zangengewinde . . . . .
37 A	**Gewindeschneideisen** zu No. 37 . . . . .
	NB. No. 37 und 37 A dienen zum Selbstanfertigen von Einsätzen in den Spindelstock.
37 B	**Schneideisenhalter,** nötig zu No. 37 A . . . . .
38	**Gewindebohrer,** 1 Stück für das Spindelgewinde passend .
38 A	„ **verstellbar,** 1 Stück für das Spindelgewinde passend
39	**Gewindestähle** für das Spindelgewinde, äusserer und innerer
40	**Untersätze** zur Erhöhung von Spindelstock, Reitstock und Support, 1 Satz von 3 Stück (bei Bank „C“ 5 Stück) . . Erhöhen bei Drehbänken „C“, „DD“ u. „DD/20“ um 30 mm „ „ „ „E“, „F“, „G“ u. „H“ „ 45 „
41	**Randrier-Räder,** 1 Satz von 6 Stück . . . . .
41 A	„ „ 1 „ „ 12 „ . . . . .
41 B	**Randrier-RäderHalter,** 1 Stück, nötig zu No. 41 und 41 A .
	ss. Abbildung Seite 45

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke „ „Räder-Vorgelege“- „ „ „Patronen“- „							Für Leitspindel-Bänke		
. . . .	„C“	„DD“	„DD/20“	„E“	„F“	„G“	„H“	„LL“	„LL/20“	„M“
. . . .	10 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	15 mm	20 mm	20 mm
. . . .	70 „	80 „	80 „	120 „	120 „	120 „	120 „	100 „	100 „	150 „
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
	—	11.—	11.—	13.—	13.—	13.—	13.—	—	—	—
	—	25.—	25.—	27.—	27.—	27.—	27.—	—	—	—
	18.—	22.—	22.—	25.—	25.—	25.—	25.—	—	—	—
	3.—	4.50	4.50	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—	5.—
	11.—	12.—	12 —	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	—	28.—	28.—	32.—	32.—	32.—	32.—	—	—	—
	9.—	10.—	10.—	11.—	11.—	11.—	11.—	11.—	11.—	11.—
	2.50	3.—	3.—	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50
	27.—	33.—	38.—	40.—	45.—	40.—	45.—	40.—	45.—	50.—
	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50
	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50
	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—	25.—
	5.—	5.—	5.—	7.—	7.—	7.—	7.—	7.—	7.—	9.—
	7.—	8.—	8.—	12.—	12.—	12.—	12.—	12.—	12.—	15.—
	3.—	5.—	7.—	5.—	7.—	5.—	7.—	5.—	7.—	7.—
	5.—	6.—	7.—	6.—	7.—	6.—	7.—	6 —	7.—	7.—
	4.—	5.50	7.—	5.50	7.—	5.50	7.—	5.50	7.—	7.—
	3.—	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	5.—
	7.—	8.—	9.—	8.—	9.—	8.—	9.—	8.—	9.—	9.—
	3.—	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	4.—	5.—	5.—
	26.—	18.—	18.—	21.—	21.—	21.—	21.—	—	—	—
	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—	4.—
	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—
	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20

Universal-Fraisemaschine „DD“ No. C.



1/8 natürlicher Grösse. Gewicht ca. 100 kg.

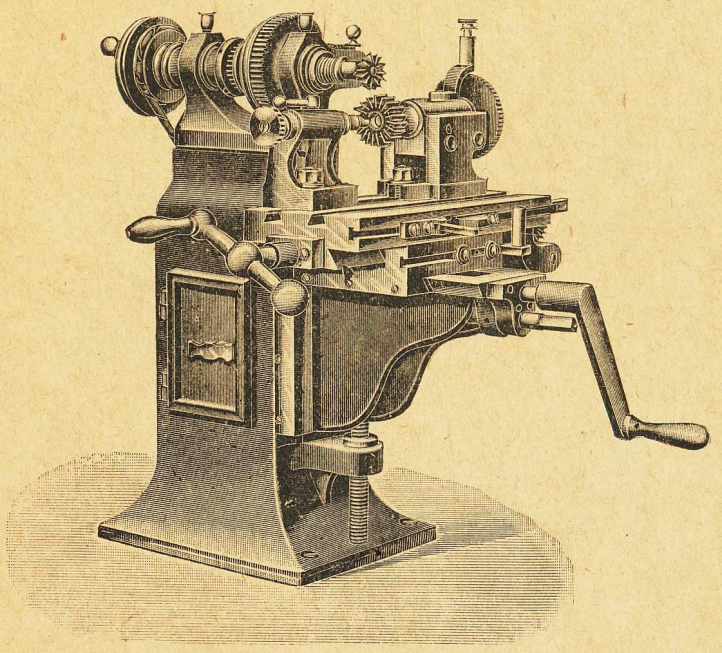
No. C Maschine wie vorstehende Abbildung mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Parallel-Schraubstock, mit Selbstgang und automatischer Auslösung, mit 2 Fraisespindeln, 4 Spannklauen und 1 Stück amerikaner Zange . . . . . Mk. 630.—

Weitere Zubehörteile zu Fraisemaschinen Modell „C“, „D“ und „E“:

No. 1	**Decken-Vorgelege, Motorenbetrieb,** komplett	Mk. 40.—
„ 2	**Parallel-Schraubstock,** Backenbreite 70 mm, Spannweite 55 mm, Gewicht ca. 2 kg	„ 15.—
„ 3	**Amerikaner Zangen** von 1 bis 13 mm Bohrung das Stück	„ 3.50
„ 4	**Fraisespindeln** . . . . . „ „	„ 5.—
„ 5	**Spannklauen** . . . . . „ „	„ 4.—
„ 6	**Universal-Spannfutter,** diam. 8 mm mit 2 Satz Backen	„ 36.—
„ 6a	**Zweibackenfutter,** Spannweite bis 13 mm	„ 18.—
„ 7	**Teilapparat** mit 2 Teilscheiben, ss. Abbildung und Beschreibung Seite 77	„ 150.—
„ 8	**Untersatz** zur Erhöhung des Spindelstockes (erhöht um 55 mm)	„ 15.—
„ 9	**Winkel** für diese Maschine, damit der Spindelstock auch vertikal eingestellt werden kann, mit Rollen für Riemen	„ 70.—

Dimensionen-Angaben etc. ss. Seite 75.

Universal-Fraisemaschine „DD“ No. D.



Ca. 1/8 natürlicher Grösse. Gewicht ca. 110 kg.

No. D Maschine wie vorstehende Abbildung, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Parallel-Schraubstock, mit Selbstgang und automatischer Auslösung, mit 2 Fraisespindeln, 4 Spannklauen und 1 Stück amerikaner Zange, mit Teilapparat mit 2 Teilscheiben . Mk. 210 —

ss. Beschreibung etc. Seite 77.

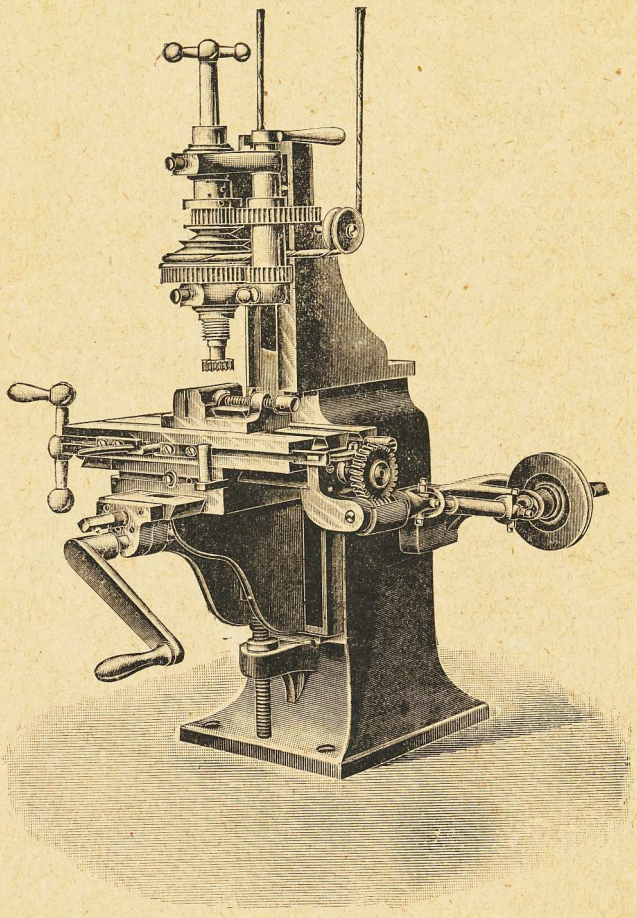
Zubehörteile ss. Seite 74.

20 Wgn nach 4 75.-

Dimensionen-Angaben etc.:

Arbeitsfläche des Tisches	350 × 170	mm
Längsbewegung	250	„
Querbewegung	120	„
Vertikalbewegung	170	„
Grösste Entfernung v. Mitte Arbeitsspindel bis Oberfläche-Tisch	150	„
„ „ „ „ „ „ „ „ bei Benutzung des Erhöhungsuntersatzes No. 8 . . .	175	„
Bohrung der Spindel	15	„
Gewicht, verpackt	ca. 150	kg

Universal-Fraisemaschine „DD“ No. E.



ca. 1/8 natürlicher Grösse. Gewicht ca. 110 kg.

No. E Maschine wie vorstehende Abbildung, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Parallel-Schraubstock, mit Selbstgang und automatischer Auslösung, mit 2 Fraisespindeln, 4 Spannklauen und 1 Stück amerikaner Zange. Dazu ein Winkel, mit welchem der Spindelstock auch vertikal eingestellt werden kann. Man besitzt dadurch eine praktische Horizontal- und Vertikal-Fraisemaschine.

Mk. 700.—

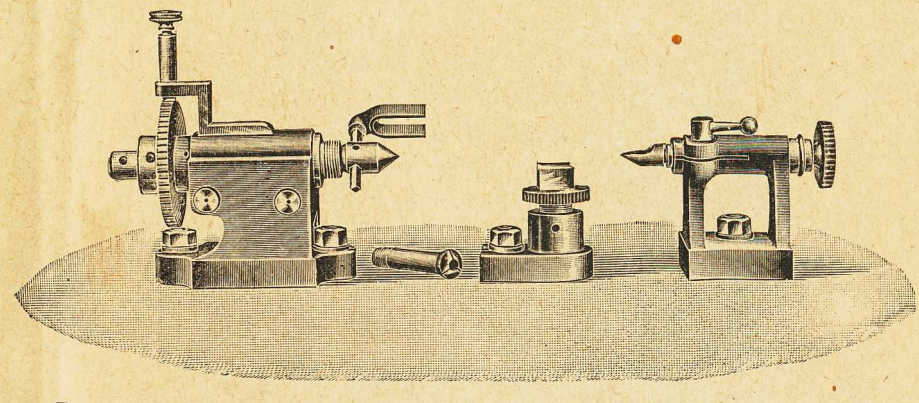
Zubehörteile ss. Seite 74.

Dimensionen-Angaben etc. ss. Seite 75.

Zu ung. Bohrg. nach Seite 25.

Teilapparat mit Reitstock

und mit Unterstützung.



Zum Fraisen von Rädern und Trieben,
„ „ „ Vierkant, Sechskant etc. Gewindebohrer, Reibahlen etc. und zum Zahnen von Fraisen etc.
auf einfachen Fraisemaschinen, mit diesem Apparat hat man vollkommen Ersatz für eine Universal-Fraisemaschine.

Der **Spindelstock (Teilkopf)** hat durchbohrte Spindel und ist eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen, wie unsere sämtlichen Drehbänke.

Die **Spindel** hat Aussengewinde zum Aufschrauben von Spannfuttern. Der Spindelkörper innen ist mit einem Schlitz versehen, so dass die Spindel zum Fraisen von **konischen** Trieben etc., **bis zu 50 Grad schräg, eingestellt werden** kann.

Die **Teilscheiben** haben Dreikant-Einfraisungen. Der Stift, genau in diese Einfraisungen passend, ist mit Spiralfeder versehen, so dass bei Bedienung des Apparates selbst von ungeübtesten Leuten Fehler nicht vorkommen können.

Teilscheiben mit jeder gewünschten Teilung können mitgeliefert werden.

Der **Reitstock** ist ausgeführt wie gewöhnliche Drehbankreitstöcke mit verstellbarer und feststellbarer Pinole.

Die **Unterstützung** ist nach der Höhe verstellbar und dient zum Bearbeiten langer Wellen.

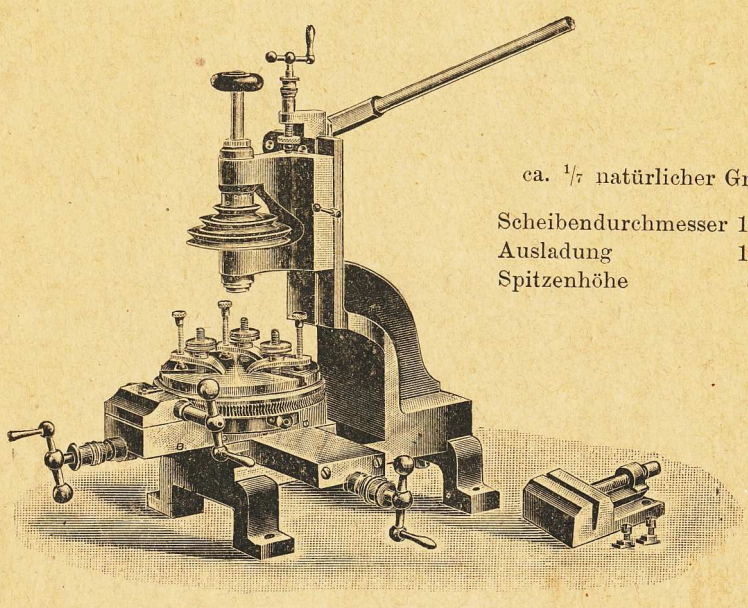
Mitgeliefert wird: Teilkopf, Reitstock, Unterstützung, 2 Teilscheiben mit 60er und 126er Teilung, 1 Spitze mit Mitnehmer in den Teilkopf passend, 1 Spitze in den Reitstock passend, 1 amerikaner Zange.

Modell I, Spitzenhöhe 90 mm . . . . . Preis Mk 150.—
Teilscheiben per Stück je nach Anzahl der Teilungen, Preis Mk. 6.— bis 10.—
Amerikaner Zangen 1 bis 13 mm Bohrung . . . „ p. Stck. Mk. 3.50
Universal-Dreh- und Bohrfutter mit 2 Satz Backen, Durchmesser 84 mm, Preis Mk. 36.—
Einsätze nur eingepasst im Teilkopf zum Selbstanfertigen von Aufspanndornen, je nach Grösse . . . Preis Mk. 2.50 bis 5.—

+ 20 cm Bohr. Mk. 200.—

Vertical-Bohr- und Fraisemaschine

Modell „A“.



ca. 1/7 natürlicher Grösse.

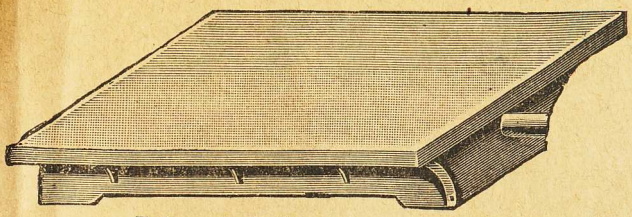
Scheibendurchmesser 120 mm
Ausladung 100 „
Spitzenhöhe 80 „

No. 1. Gewicht ca. 20 kg.

Dieses Maschinchen, mit Kreuzsupport und drehbarer Scheibe mit 360er Gradeinteilung versehen, ist besonders in Uhrenfabriken und feinmechanischen Werkstätten zu vielen Zwecken verwendbar, auch können Graveure damit Stempel leicht und rasch vorfraisen.

Amerikaner Zangen von 4 bis 72/10 mm Bohrung zum Einspannen von Bohrern, kleinen Fraisen etc., sowie fertige Fraisen in jeder Form können mitgeliefert werden.

No. 1	**Maschine mit Kreuzsupport etc.,** komplett wie Abbildung (ohne den Schraubstock)	Mk. 190.—
„ 1A	**Maschine ohne Kreuzsupport** und ohne drehbare Scheibe etc.	„ 130.—
„ 2	**Amerikaner Zangen,** 1 Satz von 10 Stück	„ 12.—
„ 2A	„ „ 1 „ „ 20 „	„ 24.—
„ 3	**Einsatz für Fraisen und Zirkularsägen** per Stück	„ 2.—
„ 4	**Fraisen,** 1 Satz von 6 Stück	„ 7.50
„ 4A	„ 1 „ „ 12 „	„ 15.—
„ 5	**Zirkularsägen,** 1 „ „ 6 „	„ 3.—
„ 6	**Einsätze,** nur in die Spindel eingepasst, zum Selbstanfertigen von Fraisen etc. 1 Satz von 6 Stück . .	„ 6.—
„ 6A	**Parallel-Schraubstock** auf die Maschine passend .	„ 15.—



Präzisions-Richtplatten.

Fein gehobelt.

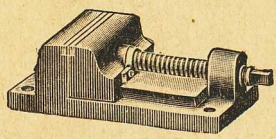
Länge mm:	300	440	550	600	700	800	1000
Breite „	200	300	400	500	500	500	800
Preis Mk.:	14.—	24.—	35.—	50.—	60.—	70.—	140.—

Touchiert und geschliffen.

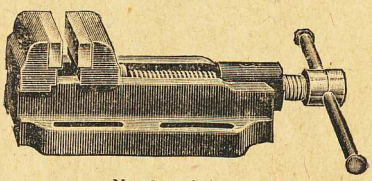
Länge mm:	300	450	550	600	700	800	1000
Breite „	200	300	400	500	500	500	800
Preis Mk.:	32.—	60.—	95.—	120.—	140.—	170.—	300.—

Maschinen-Parallelschraubstöcke.

	0	1	2	3	4
Backenbreite . mm	45	55	75	100	120
Spannweite . „	25	40	50	85	90
Gewicht . . ca. kg	0,500	0,800	1,800	8	20
Preis per Stück Mk.	14.—	15.—	18.—	30.—	45.—

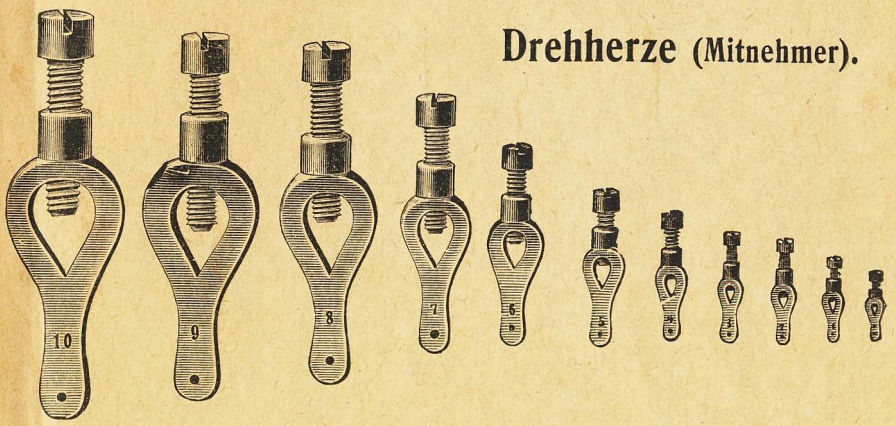


No. 0, 1 und 2.



No. 3 und 4.

Drehherze (Mitnehmer).

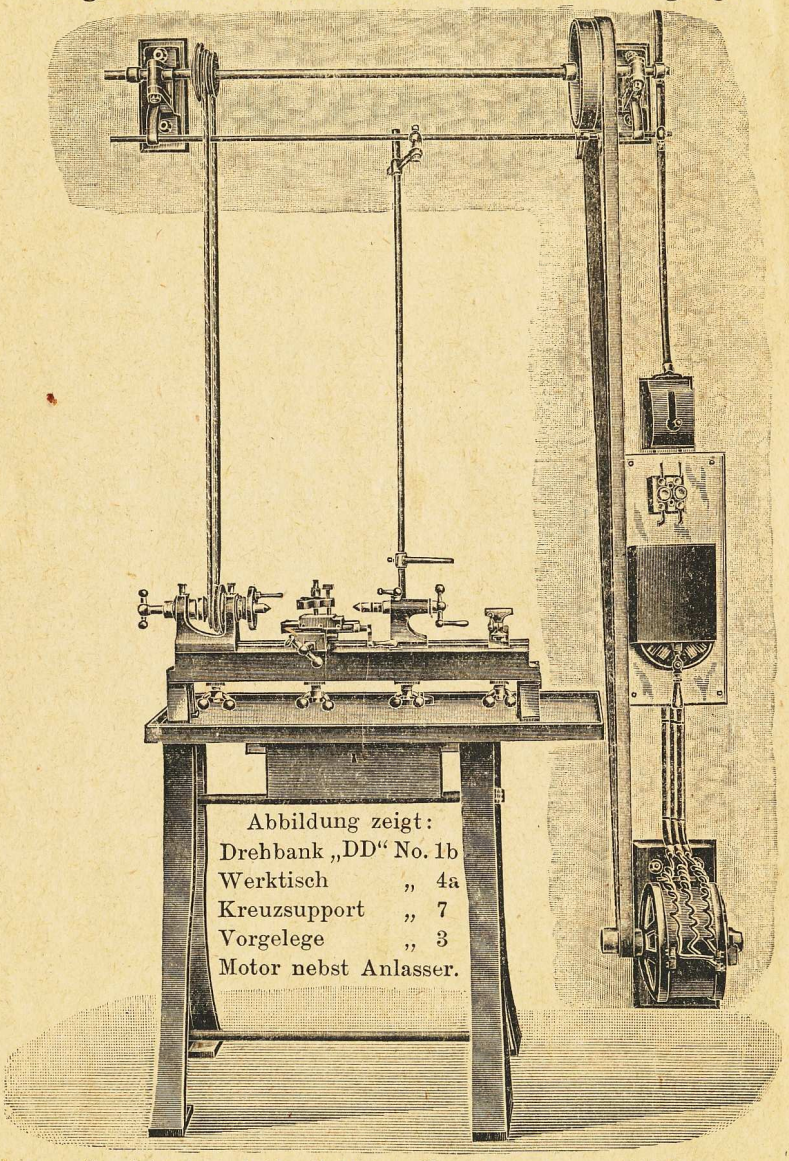


Nummer:	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Oeffnung mm:	1	1,5	1,7	2	2,3	2,6	3	5	6,5	8	9,5	11
Preis das Stück Mk.:	—.55	—.50	—.40	—.40	—.40	—.50	—.55	—.60	—.70	—.70	—.75	—.80
Nummer:	12	13	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Oeffnung mm:	13	15	13	16	20	25	30	40	50	60	80	
Preis das Stück Mk.:	—.85	—.90	1.—	1.—	1.20	1.40	1.80	2.20	2.80	3.50	4.80	

NB. No. 0 bis 8 sind aus Stahl
„ 9 „ 13 „ „ schmiedbarem Eisenguss,
„ 17 „ 25 „ geschmiedet.

Präzisions-Drehbank „DD“.

Spitzenhöhe 80 mm. **Spindelbohrung 15 mm.**
Eingerichtet mit Elektro-Motor 1 PS und Deckenvorgelege.

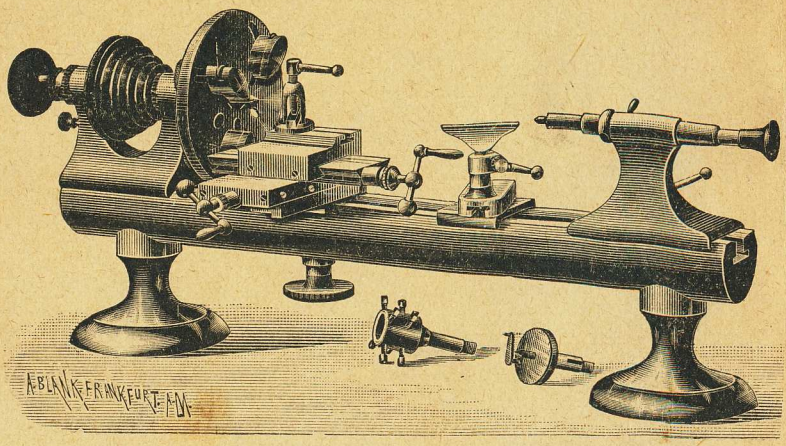


Gewicht komplett mit Motor, Vorgelege etc. ca. 180 kg.

Preis der Drehbank mit No. 1b, 4a, 7 und 3 . . . . . **Mk. 366.—**

Preis des Elektro-Motors mit Anlasser wird auf Anfrage gern mitgeteilt.

NB. Verwendet man einen dritten Lagerbock an dem Vorgelege und eine längere Welle, so können auch noch weitere Maschinen durch den Motor angetrieben werden.
Mehrpreis für den dritten Lagerbock und verlängerte Welle . . . . . ca. Mk. 10.—



Fabrikmarke: **Wolf, Jahn & Co.**

Über 180000 Drehstühle, Drehbänke und div. Maschinen verkauft

---

Geschäftsgründung 1887
von ALBERT JAHN

SONDER-KATALOG

über

Präzisions-Drehstühle und deren Zubehörteile

steht Interessenten zu Diensten.

Voigt & Gleiber, Frankfurt a. M.